



भारत का राजपत्र

The Gazette of India

असाधारण
EXTRAORDINARY

Ch
11-8-91

भाग II—खण्ड 3—उप-खण्ड (ii)
PART II—Section 3—Sub-Section (ii)

प्राधिकार से प्रकाशित
PUBLISHED BY AUTHORITY

लं 433]

नई दिल्ली, सोमवार, अगस्त 5, 1991/धावण 14, 1913

No. 433] NEW DELHI, MONDAY, AUGUST 5, 1991/SRAVANA 14, 1913

इस भाग में खिल्ली, संख्या वीरती है जिससे इक वह अलग तंकतान करने में
रहा जा सके

Separate Paging is given to this Part in order that it may be filed as a
separate compilation

बाणिज्य भंडालय

नियंत्रित व्यापार नियंत्रण आदेश सं. 88/ए एम(91)

नई दिल्ली, 5 अगस्त, 1991

का.प्रा. 500 (अ).—आवान नियंत्रित (नियंत्रण) व्यापारियम्, 1947 (1947 का 18) की बारा 3 द्वारा प्रवत् प्रथिकारों का प्रयोग करते हुए
केन्द्रीय सरकार नियंत्रित (नियंत्रण) आदेश, 1988 में और संशोधन करने के लिए एतद्वारा निम्नलिखित आदेश देती है, यथात्:—

1. (1) इस आदेश को नियंत्रित (नियंत्रण) (व्यारहवा संशोधन) आदेश, 1991 कहा जाएगा।

(2) यह राजपत्र में इसके प्रकाशित होने की सारीश से प्रवृत्त होगा।

2. नियंत्रित (नियंत्रण) आदेश, 1988 में—

(अ) अनुसूची-1 में—

(1) भाग "क" में क्रम सं. 28 की मद सं. (3) और उनसे संबंधित प्रत्रिहित के बावजूद नियंत्रिति को प्रतिष्पापित किया जाएगा, यथात्:—

(4) वस्तों का चमड़ा—फर बाला छाग चमड़े/बाल बाले छाग चमड़े/मापरुपक छागबर्मे।

(5) फर बाला चमड़ा

(6) शीघ्रोचिक चमड़ा, यथात्:—

(1) साल्किल की गद्दी का चमड़ा।

(2) हाइड्रोलिक/प्रैकिंग/बेलिंग/हारनेल/वाशर का चमड़ा।

(3) गिकलिंग बैन्ड लेवर्स।

(4) स्ट्रैप/कार्मिंग लेवर्स।

(7) लाइनिंग के लिए चमड़ा, प्रथमतः—

- (1) गाय और बैंस की खाल और गाय के बछड़ों की खाल से।
 - (क) रंगीन लाइनिंग चमड़ा।
 - (ख) लाइनिंग छाग चर्म/होल ग्रिप छाग चर्म।
- (2) बकरी/बकरी का बस्ता/मेमना/भेड़ की खाल से लाइनिंग छाग चर्म/होल ग्रिप छाग चर्म।

(8) अमबाब का चमड़ा - केस हाईड अथवा साईड/मूट केस/हैण्ड बैग/नाज/कैश बैग चमड़ा।

(9) विविध किस्म के चमड़े, प्रथमतः—

- (1) बुक बाइंडिंग के लिए चमड़ा
- (2) स्किकर लेवर्स
- (3) ट्रांजिस्टर केस/केबल केस का चमड़ा।

(10) जूत के उपरी छाग के लिए चमड़ा, प्रथमतः—

- (1) बनवर चमड़ा।
- (2) कट्टई स्लिपर/सॉडल के लिए चमड़ा।

(11) सौल का चमड़ा—क्रोम शोधित सौल का चमड़ा।

- (2) छाग "ख", सूची-3 में क्रम सं. 5 और उससे संबंधित प्रबिटि के बाद निम्नलिखित को समाविष्ट किया जाएगा, प्रथमतः—

"5(क) चमड़ा प्रथमतः—

- (1) घरतों का चमड़ा प्रथमतः—
 - (1) गाय और बैंस की खालों और गाय के बछड़े की खाल से—
 - (क) ग्रेन ब्लोर्डिंग/नप्पा फ्लोरिंग/जकिंग/जैकेट खाला चमड़ा।
 - (ख) छाग चर्म/छाग चर्म की पोशाकों का चमड़ा।
 - (2) बकरी और भेड़ की खाल से—
 - (क) चमड़ीले गोशाक/चमड़ीला नप्पा चमड़ा।
 - (ख) ग्रेन ग्रयवा नप्पा गार्मेंट/ब्लोर्डिंग/जकिंग के लिए चमड़ा।
 - (ग) छाग चर्म/स्लोरिंग/छाग चर्म गार्मेंट/शटिंग छाग चर्म
 - (घ) टाई और लेवर्स—
 - (1) ग्रेन, फिनिशड
 - (2) छाग चर्म, परिष्कृत

(2) बस्ताने बनाने का चमड़ा, प्रथमतः—

- (1) बर्डी के बस्ताने/बस्ताने बनाने का परिष्कृत चमड़ा
 - (एम) ग्रेन, परिष्कृत
 - (झ) छाग चर्म, परिष्कृत

(2) सामान्य प्रयोग वाले बस्तानों का चमड़ा—

- (क) ग्रेन, परिष्कृत
- (ख) परिष्कृत छाग चर्म

(3) जीवीयिक चमड़ा-डायाफास्ट/गेस बीटर का चमड़ा।

(4) लाइनिंग के लिए चमड़ा, प्रथमतः—

- (1) गाय और बैंस की खाल और गाय के बछड़े की खाल से ग्रेन फिनिशड लाइनिंग लेवर्स
- (2) बकरी/बकरी का बस्ता/मेमना/भेड़ की खाल लेन-ग्रेन फिनिशड लाइनिंग लेवर्स

(5) विविध प्रकार के चमड़े, प्रथमतः—

- (1) केमीहिल लेवर्स।
- (2) लेमिनेटेड लेवर्स।
- (3) स्लीन/ब्लाक/प्रिंटिंग लेवर्स।
- (4) प्लाक प्रिंटिंग लेवर्स।
- (5) हम्बोस्ट लेवर्स।
- (६) पुल-ग्रप लेवर्स।

- (6) जूने के उमरी भाग के लिए चर्म, अर्थात् :—
- (1) गाय और भैंस की खाल और गाय के बच्चे की खाल से—
 - (क) एनिलीन बेस के बच्चे/एनिमील गाय के बच्चे/ौक एनिलीन साइड का चमड़ा—
 - (1) सेमि-एनिलीन/एनिलीन सुकलीमोक एनिलीन साइड अथवा गाय के बछड़े का चमड़ा।
 - (2) सफेद/हल्का सफेद चमड़ा।
 - (ख) बाक्स/बिनो/रंगा हुआ गाय के बछड़े का और साइड का चमड़ा।
 - (ज्ञ) रोटेन/करेक्टिङ मेन/सेमी-क्रोम अपर लेवर।
 - (घ) इम्बोस्ड/प्रिटिङ/जग मेन अपर लेवर।
 - (ङ) नप्पा/सापटी/बूटा अपर लेवर।
 - (च) पेटेन्ट/बेट लुक/पालिपूरेण परिष्कृत चमड़ा।
 - (छ) सिकुड़ा हुआ मेन/मरम चमड़ा।
 - (ज) हथूराशी/बुना हुआ/ठिडित चमड़ा।
 - (झ) धातु से बल्कनित/मीतिया/मीती से परिष्कृत चमड़ा।
 - (अ) हॉटिंग काफ/स्वेच्छ अपर/लू स्प्रेड/रफ-आउट/इमीटेशन बनावटी सामर लेवर।
 - (ट) चमकाने योग्य चमड़ा :
- (2) बकरी/भेड़ की खाल :—
- (क) एनिलीन अपर लेवर
 - (क) सेमि-एनिलीन/एनिलीन लुक/मीक एनिलीन अपर लेवर।
 - (घ) सफेद/हल्का सफेद चमड़ा।
 - (अ) बकरी के बच्चे/बकरी या भेड़ का चमकीला/बकरी के बच्चे या बकरी का रंगीन चमड़ा।
 - (ग) बकरी अथवा भेड़ के अपर/रेजिन से परिष्कृत बकरी के बच्चे अथवा बकरी अथवा भेड़ के चमड़े।
 - (घ) नप्पा/सापटी/बूटी अपर लेवर।
 - (ङ) पेटेन्ट/बेट लुक/पालिपूरेण परिष्कृत चमड़ा।
 - (च) सिकुड़ा हुआ मेन/मरम चमड़ा/बकरी के बच्चे का अपारिष्ट चमड़ा।
 - (छ) बकरी के बच्चे का सुनहरी और रजतिस/धातु से बल्कनित/मीतिया/मीती से परिष्कृत चमड़ा;
 - (ज) मीटको चमड़ा।
 - (स) मुलम्मा लगाया हुआ/ठिडित/बुना हुआ/स्ट्रेप/द्रासी चमड़ा।
 - (अ) रखेद अपर/शू स्वेच्छ अपर लेवर।
 - (ट) चमकाने योग्य चमड़ा।
- (7) सोल के लिए चमड़ा—बमस्पति से कमाया हुआ सोल का चमड़ा
- (8) कमरे को सजाने के लिए चमड़ा—नप्पा साज-सामान/आटो मोबाइल/कॉर्निंग के लिए सजावट का चमड़ा।
- (ब) प्रनुसूची-3, खुला सामान्य लाईसेंस से, 3 में ऋम सं., 56 और उत्तर संबंधित प्रविष्टियों के बाद निम्नलिखित की समाविष्ट किया जाएगा, अर्थात् :—

1

2

3

4

“57. चमड़ा अर्थात् :—

ख-57

(1) बस्त बनाने के लिए चमड़ा : गाय और भैंस की खाल और गाय के बछड़े की खाल से।

(क) ग्रेम क्लोकिंग/नप्पा क्लोकिंग/जर्किन/जेकेट के लिए चमड़ा

ओम/मिश्रित मीठित मुलायम और बस्त से प्राप्तादित होगा।

इस में रंगा जाएगा और संरक्षी लेप से परिष्कृत किया होगा जिसके निमिण में निम्नलिखित न्यूनतम निमिण प्रक्रिया शामिल होंगी, अर्थात्

(क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि.मी. के घनतर से, यथा प्रथम विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ा अथवा खाल के सभी हिस्सों में, पेट और नलीदार हृदियों को छाइकर समतल करना;

(ख) रंगाई : चमड़े को सियेटिक कोलतार डाई (यों) से संसाधित करना जो इस प्रकार मध्यम/गहरी छोड़ देता हो;

(ग) बसा लगाना;

- (ध) सेटिंग करना;
- (घ) स्टैकिंग/बोर्डिंग करना;
- (च) मशीनी साधनों से मांसल साइड साफ करना;
- (छ) संरक्षी लोन;
- (ज) मुखमा लगाना/नक्काशी करना;
- अथवा प्रैस करना/पालिश करना;
- (ई.आई. स्टाक से चमड़े के मामले में नियमित चर्मशोषण को संक्रिया भी शामिल होंगी)

(क) स्वेच्छा क्लोरिंग/स्वेच्छा गार्मेंट लैवर

इम में रंगे जायेंगे जिस पर मांसल साइड पर स्वेच्छा नेप होगा। ग्रेन साइड की और छीलन की जाएगी/अथवा तराशा लाएगा। इसके निर्माण कार्य में निम्नलिखित न्यूनतम प्रक्रियाएं शामिल होंगी, अर्थात् :-

- (क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि.मी. के अन्तर से यदि अन्यथा विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा हाइड्रेट के सभी हिस्सों में पेट और नालीदार हृदिदृशों को छोड़कर समतल करना;
- (ख) नियमित शोधन;
- (ग) रंगाई : चमड़े को सियेटिक कोलतार डाई(यों) से संसाधित करना जो इस प्रकार मध्यम/गहरी शेड देता हो।
- (घ) बसा लगाना;
- (ङ) सीटिंग करना;
- (च) स्टैकिंग/बोर्डिंग करना;
- (छ) छाग नेप बनाने के लिए बाफिंग;
- (ज) ड्राई ड्रॉपिंग/प्लथ छीलिंग/शुक्र बफिंग के द्वारा स्वैच्छा नेप तैयार करना;
- (झ) ग्रेन को छीलना और गहराई से तराशना।

(2) बफरी और चेहरे की खाल से

(क) मध्यम गार्मेंट ग्लैज़र नप्पा लेवर

इम में रंग जाएगा और संरक्षी लेप से परिष्कृत होगा और चमकीला मूलायम किया गया होगा और प्रशाधसिस होगा जिसके निर्माण में निम्नलिखित न्यूनतम निर्माण प्रक्रियाएं शामिल होंगी :-

- (क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि.मी. के अन्तर से, यदि अन्यथा विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा खाल के सभी हिस्सों में पेट और नालीदार हृदिदृशों को छोड़कर समतल करना;
- (ख) नियमित शोधन;
- (ग) रंगाई : चमड़े को सियेटिक (कोलतार) डाई(यों) से संसाधित करना जो इस प्रकार मध्यम गहरी शेड देता हो।
- (घ) बसा लगाना;
- (ङ) सीटिंग करना।
- (च) स्टैकिंग/बोर्डिंग करना।
- (छ) मशीनी साधनों से मांसल साइड को साफ करना।
- (ज) संरक्षी लेप;
- (झ) चमकाना;

(क) ग्रेन अथवा नप्पा गार्मेंट क्लोरिंग जर्किन लेवर।

इम में रंग जायेगा, मूलायम किया जाएगा और प्रापरित होगा। संरक्षी से परिष्कृत किया होगा जिसके निर्माण में निम्नलिखित न्यूनतम प्रक्रियाएं शामिल होंगी, अर्थात् :-

पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि.मी. के अन्तर से, यदि अन्यथा विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा खाल के सभी हिस्सों में और नालीदार हृदिदृशों को छोड़कर समतल करना;

1 2

3

4

- (अ) रंगाई चमड़े को सियेटिक (कोलतार) डाई(यों) से संसाधित करना जो इस प्रकार मध्यम/गहरी शेड बेता हो ;
 (ब) बसा लगाना ;
 (च) सैटिंग करना ;
 (झ) स्टैकिंग बोर्डिंग करना ;
 (झ) मशीनी साधनों से मांसल साइड पेसाफ करना ;
 (झ) सरक्षी लेप लगाना ;
 (ज) मुलभ्या लगाना/मक्काशी करना ;

प्रथमा

प्रेस करना/पालिश करना ; (ई.प्राई. स्टाफ से चमड़े के मामले में मिश्रित शोधन की संक्रिया भी शामिल होगी) ।

(ग) स्वेद क्लोरिंग/[स्वेद/भार्मेंट गर्टिंग/स्वेद ।

इस में रंगे जायेंगे जिस पर मांसल साइड पर नेप ढोगा मुलायम होगा और इसमें आवरण होगा । प्रेन साइड की छीलन की जायेगी अथवा तराशी जायेगी ।

इसके निर्माण कार्य में निम्नलिखित न्यूनतम प्रक्रियाएं शामिल होंगी :-

- (क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि.मी. के अन्तर से, यदि अन्यथा विशिष्टिकृत न किया हो, चमड़ी अथवा खाल के सभी हिस्सों में पेट और नलीदार हृष्टियों को छोड़कर समतल करना ;
 (ख) मिश्रित शोधन ;
 (ग) रंगाई चमड़े को सियेटिक (कोलतार डाई(यों) से संसाधित करना जो इस प्रकार मध्यम/गहरी शेड बेता हो ;
 (घ) बसा लगाना ;
 (ङ) सैटिंग करना ;
 (झ) स्टैकिंग /बोर्डिंग करना ;
 (झ) स्वेद नेप तैयार करने के लिये बफिंग ;
 (ज) इर्मिंग/प्लश ब्लींग/तैयार करके स्वेद नेप बनाना ;
 (झ) प्रेन ओ/छीलना/गहराई से तराशना;

प्राम तौर पर अलग अलग ममूनों और शेडों के साथ प्रेन साइड पर रंग किया जाता है । मुलायम बनाया जाता है ।

इसके निर्माण में निम्नलिखित न्यूनतम प्रक्रियाएं शामिल होंगी, प्रथमा :-

- (क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि.मी. के अन्तर से, यदि अन्यथा विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा खाल के सभी हिस्सों में पेट और नलीदार हृष्टियों को छोड़कर समतल करना ;
 (ख) मिश्रित शोधन ;
 (ग) रंगाई: चमड़ों को सियेटिक (कोलतार) डाई(यों) से संसाधित करना जो इस प्रकार मध्यम गहरी शेड बेता हो ;
 (घ) बसा लगाना ;
 (ङ) सैटिंग करना ;
 (झ) स्टैकिंग/बोर्डिंग करना ;
 (झ) मशीनी साधनों से मांसल साइड को साफ करना ।

विभिन्न ममूनों और शेडों सहित मांसल साइड पर भुलायमी रंगाई भी जाएगी मुलायम होगा और इस पर आवरण होगा और स्वेद नेप होगा । प्रेन साइड को छीला जायेगा और अथवा तराशा जायेगा । इसके निर्माण में निम्नलिखित न्यूनतम प्रक्रियाएं शामिल होंगी, प्रथमा :-

- (क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि.मी. के अन्तर से, यदि अन्यथा विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा खाल के सभी हिस्सों में पेट और नलीदार हृष्टियों को छोड़कर, समतल करना ;

(2) स्वेद फिनिश

1

2

3

4

- (क) किशित शोधन कांस्बीनेशन;
- (ग) रंगाई : चमड़े को सियेटिक (कोलतार) डाई(यों) से संसाधित करना जो इस प्रकार मध्यम/गहरी शेष देता हो;
- (घ) वसा लगाना;
- (इ) सैटिंग करना;
- (च) स्टेकिंग/बोर्डिंग करना;
- (छ) स्वेच नेप बनाने के लिए बर्किंग;
- (अ) ड्राई ब्रूमिंग/फ्लश छीलिंग/बर्किंग द्वारा स्वेच नेप तैयार करना,
- (आ) प्रेन को छोलना/गहराई से तराशना।

(2) वस्तानों का चमड़ा

(1) वर्षी के वस्तानों/काहन वस्तानों के लिए चमड़ा

बकरी के बच्चे/मेमने/भेड़/बकरी की खाल से बना हुआ और आमतौर पर ग्रोम/अल्युमिनियम/मिश्रित शोधन किया हुआ मुलायम और लवीले आधार (रन) के भविना फैलाने गोप्य होता। घूनतम रन 30 प्रतिशत होती है। मांटाई 1 मि.मी. से ज्यादा नहीं होती।

(क) प्रेस फिनिशेड

एक स्तर तकुओं और समान गेड़ में रंगा जायेगा और प्रेन पर मखमली भूल किया जायेगा। इसके निर्णय में निम्नलिखित घूनतम प्रक्रियाएं शामिल होती हैं, अर्थात् :

- (क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि.मि. के अस्तर से, यदि अन्यथा विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा खाल के सभी हिस्सों में पेट और ननीदार हिस्सों को छोड़कर समतल करना;
 - (ख) रंगाई : चमड़े को सियेटिक (कोलतार) (डाईयों) से संसाधित किया जाए जो इस प्रकार गहरी शेष देता हो;
 - (ग) वसा लगाना;
 - (घ) स्टेकिंग/बोर्डिंग करना;
 - (च) मरीनी साधनों से मासल साइड साफ करना;
 - (छ) प्रेस करना/पालिंग करना;
- अथवा
- फ्लश भूलिंग;

(ख) स्वेच फिनिशेड

इस में एक स्तर तक डेशन तक एक समान रंगा जायेगा और इसके मासल साइड पर नेप होता, येन साइड छीली जायेगी और/अथवा तराशी जायेगी।

इसके निर्णय में निम्नलिखित घूनतम प्रक्रिया शामिल होती है, अर्थात् :-

- (क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि.मि. के अस्तर से, यदि अन्यथा विशिष्टिकृत न किया गया हो चमड़ी अथवा खाल के सभी हिस्सों में पेट और ननीदार हिस्सों को छोड़कर, समतल करना;
- (ख) विश्रित शोधन;
- (ग) रंगाई : चमड़े को सियेटिक (कोलतार) डाईयों से संसाधित करना जो इस प्रकार मध्यम गहरी शेष देता हो;
- (घ) वसा लगाना;
- (च) स्टेकिंग/बोर्डिंग करना;
- (छ) स्वेच नेप तैयार करने के लिए बर्किंग;
- (अ) ड्राई ब्रूमिंग/फ्लश छीलिंग/बर्किंग द्वारा स्वेच नेप तैयार करना;
- (आ) प्रेन को छोलना। गहराई तक तरासना;

(2) जनोपयोग में लाए जाने वाले वस्तानों का चमड़ा

(क) प्रेन फिनिशेड

बकरी के बच्चे/मेमने भेड़/बकरी/गाय के बछड़े की खाल से विस्तृत और आमतौर पर कोम अल्युमिनयम/कम्बीनेशनल से शोधित किया हुआ। पदार्थ में एकलूपता छोटी और यह मुलायम होता।

इस में रंगा हुआ और संरक्षी लैप से परिष्कृत किया होता।

1 2

3

4

इसके निम्नांग में निम्नलिखित घूर्णतम प्रक्रियाएं शामिल होती,
प्रथम् :—

- (क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि.मी. के अन्तर से, यदि अन्यथा विशिष्टताहृत न किया गया हो चमड़ी अथवा छाल के सभी हिस्सों में पेट और नालीदार हड्डियों को छोड़कर समतल करना;
- (ख) रंगाई चमड़े को भिन्नेटिक (कोलतार) संसाधित करना जिससे कि वह मध्यम/गहरी शेड देता हो;
- (ग) बसा लगाना;
- (घ) स्टेकिंग/बोर्ड करना;
- (इ) माझीनी माध्यनों से मासल साइड टीयार करना;
- (च) बंरक्षी लेप करना;
- (छ) मुलम्मा लगाना नक्शी करना,

अथवा

प्रथम फलश छुर्लिंग, (ई आई स्टाक के चमड़े के मामले में कोम्बीनेशन ट्रेनिंग के कार्य भी शामिल होते)

(क) स्वेद किनिश्चित

पदार्थ के तल में एक रूपता होती और यह मुलायम होता। इस में रंगा जायेगा और संरक्षी लेप से परिष्कृत होता जिसमें गाय और भैंस की छाल की पट्टी भी शामिल होती है। इस में रंगा जाएगा। जिससे लेवल शेड समान रूप हो जिसमें मांसल साइड पर स्वेद नेप होता। भैंन साइड को छीना जायेगा और/अथवा तरणा जायेगा। इसके निम्नांग में निम्नलिखित घूर्णतम क्रियाएं शामिल होती अधृतः

(क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि.मी. के अन्तर से, यदि अन्यथा विशिष्टताहृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा छाल के सभी हिस्सों में, पेट और नालीदार हड्डियों को छोड़कर समतल करना;

(ख) रंगाई चमड़े को सिवेटिक (कोलतार, बाईयों) से संसाधित किया जाएगा जिससे कि मध्यम/गहरी शेड देता होता हो;

(ग) बसा लगाना;

(घ) स्टेकिंग/बोर्डिंग करना;

(इ) स्वेद नेप टीयार करने के लिए बफिंग;

(च) ड्राई ब्रूमिंग/फलश छुर्लिंग/ब्रॉकिंग द्वारा स्वेद नेप टीयार करना;

(छ) भैंन को छीलना/गहराई से तराशना।

(ई) प्राई, स्टाक के चमड़े के मामले में कोम्बीनेशन ट्रेनिंग की प्रक्रिया भी शामिल होती।

(iii) ग्रौथोगिक चमड़ा

आमतौर पर बकरी/गाय के बछड़े/मेंढ़ों की निम्न ब्रेणी की छाल से बनाया गया। कोम/मिश्रित रूप से कमाया गया और 100 ग्रामी से, पर 15 मिनट तक उबालने, की जाव करने के बाद 3% से ज्यादा नहीं सिकुड़ेगा। कोम की मात्रा सी भार 203 घूर्णतम 2.5% जो 14% नमी पर आधारित होती है। पदार्थ घूर्णतम 0.5 एम एम लेकिन 0.6 मि.मी. से अधिक मर्ही होता है। जहाँ तक इस पदार्थ में 1 मि.मी. तक 100 लगड़ होते वहाँ [इसकी जाव ग्रीसीजन गेज से की जायेगी।

इसके निम्नांग में निम्नलिखित घूर्णतम प्रक्रियाएं शामिल होती अधृतः—

- (क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि.मी. के अन्तर से, यदि अन्यथा विशिष्टताहृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा छाल के सभी हिस्सों में पेट और नालीदार हड्डियों को छोड़कर समतल करना;

(1)

(2)

(3)

- (ख) मिश्रित रूप से शोधन ;
- (ग) वसा लगाना ;
- (घ) सीटिंग करना
- (इ) स्टैकिंग/बोर्डिंग करना
- (ज) मशीनी साधनों से मासिल साइड साफ करना ;
- (झ) द्रैन को छीलना/गहराई तक तराशना ।

(iv) लाइनिंग लैवर

- (1) गाय और भेंस की खालों और गाय के बछड़ों की खालों से ।

मेन फिनिश लाइनिंग लैवर

आमतौर पर ओम/बनस्पति/मिश्रित रूप से शोधित किये गये । मोटे भोटाई । मिमी से अधिक नहीं होती ।

संरक्षी लेप से परिष्कृत किये जायेंगे । इसके निर्माण में निम्नलिखित घूनतम क्रियाएं शामिल होतीं, अर्थात् :—

- (क) पदार्थ की अधिक से अधिक 0.2 मि.मी. के अन्तर से, यदि अन्यथा विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा खाल के सभी हिस्सों में पेट और नालीदार हड्डियों को छोड़कर समतल करना ।
- (ख) रंगाई : डाईग सिथ चमड़े को मिथेटिक (कोल तार) डाई(यों से संसाधित करना, जिससे कि मध्यम/गहरी शोड देता हो ।

अथवा

चमड़ा हल्के रंग में एवं गाय ही और ओम बनस्पति/काम्बीनेशन से शोधित किए गए पपड़ीदार चमड़े के रंग से स्पष्ट रूप से अलग हों ;

- (ग) वसा लगाना ;
- (घ) सीटिंग करना ;
- (इ) स्टैकिंग/बोर्डिंग करना ;
- (ज) मशीनी साधनों से मासिल साइड साफ करना ;
- (झ) संरक्षी लेप लगाना ;
- (ज) चमकाना,

अथवा

मुल्लमालगाना/तकाशी करना ;

(ई. आई. स्टाक के चमड़े के मामले में काम्बीनेशन टैनिंग की क्रिया भी शामिल होती ।)

(2) बकरी/बकरी का बछ्वा/ममता/मेह की खाल से मेन फिनिश लाइनिंग लैवर

आमतौर पर ओम/बनस्पति/काम्बीनेशन से बनाया गया ।

संरक्षी लेप से परिष्कृत किये जायेंगे । इसके निर्माण कार्य में निम्नलिखित घूनतम क्रियाएं शामिल होतीं, अर्थात् :—

- (क) पदार्थ की अधिक से अधिक 0.2 9 मि.मी. के अन्तर से, यदि अन्यथा विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा खाल के सभी हिस्सों में पेट और नालीदार हड्डियों को छोड़कर, समतल करना ।
- (ख) रंगाई; सिथेटिक (कोल तार) डाई(यों से संसाधित चमड़ा जिससे कि मध्यम गहरी शोड देता हो ।

अथवा

हल्के रंग में रंगा गया हो और ओम/बनस्पति/काम्बीनेशन से जमाए गए पपड़ीदार चमड़े के रंग से स्पष्ट रूप से अलग हों ;

- (ग) वसा लगाना ;
- (घ) सीटिंग करना

- (अ) स्टेकिंग/बोर्डिंग करना;
- (ब) पश्चीमी माध्यनों से मौसल साइड साफ करना;
- (च) संरक्षी नैप लगाना
- (ज) चमकवार बनाना;

अधिकारी

मुख्यमां लगाना/नक्काशी करना, (ई.आई. स्टाफ के चमड़े के मामले में कास्टीनेशन ईनिंग की किया भी शामिल होगी)।

(5) विविध किस्म के चमड़े

(1) शीमोइम नेवर

बकरी/ शेष की खाल से तंत्रार किया गया जिससे चंड टैकरके अथवा छील कर प्रेत अलग किया जाता है। किंग के प्राक्सीजनोकरण समझी और या सिपेटिक तेल का या तो अकेले (पूर्ण आयल 'शेमोइम') सहित प्रक्रिया द्वारा घोषण मा प्रथम प्रारंभोड़िक किया गया हो, योद्धन तथा फिर किसी प्रकार के तेल (शेमोइल सम्मिश्रण) को छिकनाई रहित बनाया जाएगा, शुरू किया जाएगा तथा दोनों तरफ वफ किया जाएगा ताकि नैप तैयार किया जा सके। उसे यथारंभव घूल कणों से मुक्त रखा जाएगा।

विनिमय में निम्नलिखित घूनतम किया समाविष्ट होगी, नामः-

- (क) पवार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि.मी. के अन्तर से, यदि, अथवा विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ा अथवा खाल के सभी हिस्सों में, पेट और नलीवार हृदियों को छोड़कर समतल करना;
- (ख) स्टेकिंग/बोर्डिंग करना।
- (ग) स्वेद नैप तैयार करने के लिए बर्मिंग रखना।
- (ज) प्रेत को छीलना/गहरी तरण करना;

(2) नैमिनेटिड नेवर

वस्त्र, धी धी या यूरेनिन अन्तरण फिल्मों से लैमिनेटिड क्रोम/कम्बी-नेशन से शोषित बन्दित। कभी-कभी एक्सिलिक या लाइट्रोसेश्यूलीज फिल्मों का भी प्रयोग किया जाता है। उन पर अन्त में मुख्यमां चढ़ाया जाता है या नक्काशी की जाती है। उनिमीय में निम्नलिखित घूनतम किया समाविष्ट होगी, नामः—

- (क) पवार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि.मी. के अन्तर से, यदि अथवा प्रकार से विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा खाल के सभी हिस्सों में, पेट और नलीवार हृदियों को छोड़कर समतल करना;
- (ख) बसा लगाना;
- (ग) सीटिंग करना;
- (घ) स्टेकिंग/बोर्डिंग करना;
- (ज.) यांत्रिक साधनों से मांसल साइड को साफ करना;
- (च) संरक्षी लेप लगाना;
- (ज) मुख्यमां चढ़ाना/नक्काशी करना;

(ई. आई. स्टाफ के चमड़ों के मामले में कम्बीनेशन ईनिंग की किया भी समाविष्ट होगी)।

सभी प्रकार की खाल और चमड़ों या टुकड़ों से बनाया जाता है और सामाध्यतमा क्रोम/वनस्पति/कम्बीनेशन से शोषित किया जाता है। स्क्रीन अथवा ब्लाक से भिट किया जाता है। कोलतार लाइज पिगमेंट का इस्तेमाल करके धैन या स्वेद साइड पर डिजाइनों में मुद्रित किया

(3) फ्लॉट/ब्लाक नेवर

1

2

3

4

जाता है। इस ढंग से तैयार किया जाता है कि वह आई और शुष्क चिंचावट में तेज हो।

(क) प्रेन साइड पर विनिर्माण में निम्नलिखित न्यूनतम किया समाविष्ट होगी, नामशः

(क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि.मी. के प्रमत्तर से, यदि अन्य विशिष्टकृत न किया गया, चमड़ी प्रथम खाल के सभी हिस्सों में, पेट और नलीदार हड्डियों को छोड़कर, समतल करना;

(ख) रंगाई: सियेटिक (कोलतार) रंग से जोप्रिय चमड़ा जो इस प्रकार मध्यम/गाढ़ी शेष है।

या

रंगाई: हल्के रंग से रंगे हुए तथा फोम/बनस्पति/कम्बीनेशन शोधित पपड़ीदार चमड़े के रंग से स्पष्ट रूप में भिन्न।

(ग) बसा लगाना;

(घ) सेटिंग करना;

(छ) स्ट्रिंग/बोर्डिंग करना;

(झ) यांत्रिक साधनों से मांसल साइड तैयार करना।

(छ) संरक्षी लेप;

(ज) चमकाना या मूलम्मा चहाना/नफकाशी करना;

(ई. आई. स्टाक वाले चमड़ों के मामलों में कम्बीनेशन टैनिंग किया को भी समाविष्ट किया जाएगा)।

(ष) स्वेद साइड पर विनिर्माण में निम्नलिखित न्यूनतम किया समाविष्ट होगी, नामशः

(क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि.मी. के प्रमत्तर से, यदि अन्यथा विशिष्टकृत न किया गया हो, चमड़ी प्रथम खाल के सभी हिस्सों में पेट और नलीदार हड्डियों को छोड़कर, समतल करना,

(ख) मिश्रित शोधन,

(ग) सियेटिक (कोलतार) रंग है शोधित चमड़ा जो इस प्रकार मध्यम/गाढ़ी शेष देता हो;

या

रंगाई : हल्के रंग से रंगे चमड़े तथा फोम/बनस्पति/कम्बीनेशन टैड क्रास्ट लेवर कफ्तर से स्पष्ट रूप में भिन्न।

(घ) बसा लगाना;

(छ) सेटिंग करना;

(झ) स्ट्रिंग/बोर्डिंग करना;

(छ) स्वेद नेप तैयार करने के लिए बकिंग करना।

(ज) ग्राई इर्मिंग/प्लाश इर्वीर्मिंग/बर्फिंग ब्रारा एक स्वेद नेप मैथार करना;

(झ) प्रेन को छीलना/गहराई तक तराणना;

(4) फ्लाक प्रिस्टेड लेवर

सभी प्रकार की खाल और चमड़ियों, हिस्सों में बना हुआ और सामान्य तथा फोम/बनस्पति/कम्बीनेशन शोधित फ्लाक प्रिस्टेड: या प्रेन स्वेद साइड पर सियेटिक फाइबर्स (फ्लाक्स) के साथ उपयुक्त तकलीकी से मृत्रित।

(क) प्रेन पर विनिर्माण में निम्नलिखित न्यूनतम किया समाविष्ट होगी, नामशः

(क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि.मी. के प्रमत्तर से, यदि अन्यथा विशिष्टकृत न किया गया हो, चमड़ी या खाल के सभी मामलों में पेट और नलीदार हड्डियों को छोड़कर, समतल करना;

1

2

3

4

- (ज) रंगाईः सिंथेटिक (कोल तार) रंग से शोधित चमड़ा जो इस प्रकार मध्यम/गाढ़ी शेड देता हों,
- या
- रंगाईः हुल्के रंग से रंगे हुए चमड़े और कोम/वनस्पति/कंबीनेशन टैच क्लस्ट लेदर कलर से बिल्कुल भिन्न;
- (ग) बसा लगाना ;
- (घ) सेटिंग करना;
- (ङ) स्ट्रेकिंग/बोर्डिंग करना;
- (च) यांत्रिक साधनों से मासल साइड को साफ करना ।
(ई. आई. स्टाक के चमड़ों के मासले में कंबीनेशन टैनिंग की किया भी समाविष्ट होगी ।
- (ख) स्वेच्छ साइड पर विनिर्माण में निम्नलिखित न्यूनतम किया समाविष्ट होगी, नामशः—
- (क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि.मि. के अन्तर से, यदि प्रत्यया विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ी प्रथवा खाल के सभी हिस्सों में पेट और नलीदार हुइडियों को छोड़कर समतल करना;
- (ख) कंबीनेशन टैनिंग ;
- (ग) रंगाईः सिंथेटिक (कोल तार) रंग से शोधित चमड़ा जो इस प्रकार मध्यम/गाढ़ी शेड देता हो; प्रथवा
- रंगाईः हुल्के रंग से रंगे हुए चमड़े तथा कोम/वनस्पति/कंबीनेशन टैच क्लस्ट लेदर कलर से बिल्कुल भिन्न ;
- (घ) बसा लगाना;
- (ङ) सेटिंग करना;
- (च) स्ट्रेकिंग/बोर्डिंग करना;
- (छ) स्वेच्छ नैप तैयार करने के लिये कार्फिंग करना;
- (ज) ड्राई ट्रैमिंग/प्लग हॉवर्डिंग/बफिंग द्वारा एक स्वेच्छ नैप तैयार करना ।
- (झ) घेन को छोड़ना/गहराई से तराशना,
- (5) नक्काशी वाले चमड़े
- सभी किस्सों की खाल तथा चमड़ियों या हिस्सों से बनाया गया और सामान्यतया कोम/वनस्पति/कंबीनेशन शोधित । जिसमें पूर्ण घेन या संशोधित ग्रेन हो सकता है, संरक्षी लेप से परिष्कृत किया जाएगा तथा उस पर नक्काशी की जाएगी । विनिर्माण में निम्नलिखित न्यूनतम क्रियाएँ समाविष्ट होगी, नामशः—
- (क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि.मि. के अन्तर से, यदि प्रत्यया विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ी या खाल के सभी भागों में, पेट और नलीदार हुइडियों को छोड़कर, समतल भरना;
- (ख) रंगाईः मिथेटिक (कोलतार) रंग से शोधित चमड़ा जो इस प्रकार मध्यम गाढ़ी शेड देता हो;
- (ग) बसा लगाना;
- (घ) सेटिंग करना;
- (च) स्ट्रेकिंग/बोर्डिंग करना;
- (छ) यांत्रिक साधनों से मासल साइड साफ करना;
- (ज) संरक्षी लेप,
- (झ) चमड़ाना; प्रथवा मुलम्मा चमड़ाना/नक्काशी करना; (ई. आई. स्टाक के चमड़ों के मासले में कंबीनेशन टैमिंग की किया भी समाविष्ट होगी) ।

1

2

3

4

(6) पुल-प्रप्त लेवर्स

इम में रंगे हुए होने तथा पुल-प्रप्त प्रभाव लाने के लिए मोमनिल से परिष्कृत किए जाएंगे और संरक्षी लेप से परिष्कृत होंगे। इस संरक्षी लेप में रंग/पिग्मेंट ही भी सकते हैं, नहीं भी ही सकते हैं। नीचे से मिक्कुलन रिक्ते हुए इसमें स्पष्ट खिचाव का प्रभाव आएगा। निर्मृक्त होने पर चमड़े को अपने मूल रूप में आने जाना आहिए। निनिर्माण में निम्नलिखित घूमताम कार्य समाप्ति होंगे,

नामश:—

- (क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि. मि. के ग्रन्तर से यदि अस्थया विनिर्विष्ट म किया गया हो, चमड़ी अस्थया खाल के सभी हिस्सों में, पेट और नलीदार हड्डियों को छोड़कर समतल करना;
- (ख) कंबीनेशन टैनिंग;
- (ग) रंगाई: सिथेटिक (कोलतार) रंगों से शोषित चमड़ा जो इस प्रकार मध्यम/गाढ़ी शेड बेता हो;
- (घ) बसा लगाना,
- (ज) सीटिंग करना;
- (झ) स्टेटिंग/बोर्डिंग करना,
- (ज) यांत्रिकी साधनों से मासल साइड को माफ करना;
- (झ) संरक्षी लेप;

(6) अपर लेवर्स

1. गाय और भैंस की खाल और बछड़ों की चमड़ियों से

- (क) एमिलीन चैंस के बच्चे/एनिलीन गाय के बछड़े/एमिलीन साइड लेवर्स

जब तक कि अस्थया विनिर्विष्ट न हो, यह कोम/कम्बीनेशन टैन्ड होता। फूटबीथर के ऊपरी भाग के लिए संसाधित चमड़ा।

इम रंजित और संरक्षी लेप से परिष्कृत जिस पर बाने रिखाई है। निनिर्माण में निम्नलिखित घूमताम किया समाप्ति होती, अवधारणा:—

- (क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि. मि. के ग्रन्तर से यदि अस्थया विनिर्विष्ट म किया गया हो, चमड़ी अस्थया हाइड के सभी हिस्सों में, पेट और नलीदार हड्डियों को छोड़कर समतल करना;
- (ख) कंबीनेशन टैनिंग;

- (ग) रंगाई: सिथेटिक (कोल तार) रंग से शोषित चमड़ा जो इस प्रकार मध्यम/गाढ़ी शेड बेता हो,

या

रंगाई: हुल्के रंग से रंगे हुए चमड़े और कोम/वनस्पति/कंबीनेशन टैन्ड अस्ट लेवर फ्लर मे विल्कुल रिक्त;

- (घ) बसा लगानासु
- (ज) सीटिंग करना;
- (झ) स्टेटिंग/बोर्डिंग करना,
- (ज) यांत्रिकी साधनों से मासल साइड को माफ करना,
- (झ) संरक्षी लेप;
- (ट) चमड़ागता;

या

मूलम्मा, चड़ाना/मक्काची करना।

1 2 3 4

(1) सेमी ऐनिलीन/ऐनिलीन लुक/मांक ऐनिलीन साइड्स या बष्टूं के चमड़े।

पूर्ण दाने या शोधित दाने का हो सकता है और संखी लेप से परिष्कृत भी हो सकता है।

विनिर्माण में निम्नलिखित न्यूनतम क्रिया समाविष्ट होगी, अर्थात्—

- (क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि. मि. के अन्तर से, यदि अन्यथा विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ी या खाल के वर्षी हिस्सों में, पेट और नलीदार हृदियों को छोड़कर समतल करना;
- (ख) कंबीनेशन टैंगिंग;
- (ग) रंगाईः सिथेटिक (कोलटार) रग से शोधित चमड़ा जो इस प्रकार मध्यम/गाढ़ी शेड बैठा हो;
- (घ) रंगाईः हूलके रंग से रंगित चमड़े और ओम/बनस्पति/कम्बोनेशन टैंगिंग क्रस्ट ऐवर कलर से बिल्कुल भिन्न;
- (च) बसा लगाना;
- (च) सेटिंग करना;
- (छ) स्ट्रिंग/बोर्डिंग करना;
- (ज) यांत्रिक साधनों से मासल साइड को साफ करना;
- (झ) संखी लेप;
- (ट) चमकाना,

या
मुलभ्या चढ़ाना/नकाशी करना;

(2) सफेद/हस्का सफेद चमड़ा

पूर्ण रूप से याल साफ किया हूआ और संखी लेप से परिष्कृत—

इसके विनिर्माण में निम्नलिखित न्यूनतम प्रक्रियाएं शामिल होगी, अर्थात्—

- (क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि. मि. के अन्तर से यदि अन्यथा विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा हाईड के सभी हिस्सों में, पेट और नलीदार हृदियों को छोड़कर समतल करना;
- (ख) भिन्नित चम्बोधन;
- (ग) बसा लगाना;
- (घ) सैट किया हूआ ;
- (छ.) स्ट्रिंग/बोर्डिंग;
- (ज) मशीनी साधनों से साफ मासल साइड साफ की गयी हो;
- (झ) संखी लेप;
- (ट) मुलभ्या चढ़ाना/नकाशी करना अथवा प्रेस करना/पोलिश करना।

(ख) आमस/विल्सो/कलर्ड काफ और साइड लैंदर

इस में रंगा गया हो और संखी लेप से तैयार किया गया हो।

इसके विनिर्माण में न्यूनतम निम्नलिखित प्रक्रियाएं, शामिल होगी, नामांशः

- (क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि. मि. के अन्तर से यदि अन्यथा विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा हाईड के सभी हिस्सों में, पेट और नलीदार हृदियों को छोड़कर समतल करना,
- (ख) भिन्नित चर्च शोषण,
- (ग) रंगाई करना, सिथेटिक (कोल टार) डाई/वों से चमड़े को संमाधित करना, और इस प्रकार मध्यम/गहरी शेड बैठा,
- (घ) बसा लगाना,
- (छ) सैटिंग करना,
- (ज) स्ट्रिंग/बोर्डिंग करना,
- (झ) मशीनी साधनों से मासल साइड साफ की गयी हो,
- (झ) संखी लेप करना,
- (झ) मुलभ्या लगाना नकाशी करना, अथवा चमकाना,

1 2

3

4

(ग) रेटान/करेबिट्ट गेन/सैमी-ओप्र अपर सैवर्स

पूर्णरूप से शाले साफ किए गए हों अथवा शोधित किए गए हों जो संरक्षा नेप से संसाधित किया गया हो, इसके विनिर्माण में तिम्लिखित व्यूनतम प्रक्रियाएं शामिल होगी अर्थात् ।—

(क) पवार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि. मि. के अन्तर से, यदि अन्यथा विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा हाइड के सभी हिस्सों में, पेट और नालीदार हड्डियों को छोड़कर समतल करना,

(घ) मिश्रित चर्म शोधन,

(ग) रंगाई करना : सिथेटिक (कोल टार) डाई/यो से संसाधित करना चमड़े को और इस प्रकार मध्यम/गहरी घोड़ देना ;

(घ) बसा लगाना ;

(ङ) सेटिंग करना ;

(च) स्टेकिंग/बोर्डिंग करना ;

(छ) मशीनी साधनों द्वारा मांसलसाइड साफ करना ;

(अ) संरक्षी लेप ;

(इ) मुख्यमा लगाना/नक्काशी करना ;

(घ) एम्बोइ/प्रिटिंग/जग गेन अपर सैवर

फूल गेन अथवा करेबिट्ट गेन हो सकता है और संरक्षी लेप तथा नक्काशी से परिष्कृत किया हुआ हो ; इसके विनिर्माण में तिम्लिखित व्यूनतम प्रक्रियाएं शामिल होगी ; नामगत :—

(क) पवार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि. मि. के अन्तर से, यदि अन्यथा विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा हाइड के सभी हिस्सों में पेट और नालीदार हड्डियों को छोड़कर समतल करना ;

(घ) मिश्रित चर्म शोधन ;

(ग) रंगाई करना : सिथेटिक (कोल टार) डाई/यो से चमड़े को संसाधित करना ; जो इस प्रकार मध्यम/गहरी घोड़ देना हो ;

अथवा

रंगाई करना : चमड़े हल्के रंग से रंजित और विशिष्ट रूप से ओम/व्रनस्पति/मिश्रित घोधित पराईदार चमड़े के रंग से भिन्न ;

(घ) बसा लगाना ;

(ङ) सेटिंग करना ;

(च) स्टेकिंग/बोर्डिंग करना ;

(छ) मशीनी साधनों से मांसल साइड साफ करना ;

(अ) संरक्षी लेप लगाना ;

(इ) मुख्यमा लगाना/नक्काशी करना ;

1

2

3

4

(क) नापा/सोनटी/बटी/अपर लेवर

मरम/नवीना और यहां लेप के साथ लैवार किया गया हो ;

इसके विनियोग में निम्नलिखित न्यूनतम प्रक्रिया शामिल होगी, नामश :—

- (क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि. मी. के अवधि से, यदि अन्यथा विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा हाईड के सभी हिस्सों में पेट और नालीवार हड्डियों को छोड़कर समतल करना ;
- (ख) मिश्रित शोधन ;
- (ग) रंगाई करना : सिथेटिक (कोल टार) डाई/यो के माध्य चमड़े को मंसाधित करना ; जो इस प्रकार मध्यम/गहरी शेष देता हो ;
- (घ) बसा लगाना ;
- (इ) सीटिंग करना,
- (च) स्टेटिंग/बोर्डिंग करना ;
- (छ) मध्यीनी साधनों से मांसल साइड साफ करना ;
- (ज) संरक्षी लेप लगाना ;
- (झ) मुलम्म/लगाना/नक्काशी करना ; प्रेम करना/अथवा पीलिश करना ;

(क) पेटेस्ट/बैट लूक/पोलीयूनियन किनिश्च लेवर

मंरकी लेप से परिष्कृत किया जाएगा जहां ऊपरी परत पोलियूनियन/वार्निश से सरफेस को अत्यधिक चमकाशर बनाने के लिए की जाती है। इसके विनियोग में कम से कम निम्नलिखित प्रक्रिया समाविष्ट होगी, नामश :—

- (क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि. मी. के अवधि से, यदि अन्यथा विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा हाईड के सभी हिस्सों में, पेट और नालीवार हड्डियों को छोड़कर, मांसल करना ;
- (ख) मिश्रित शोधन ;
- (ग) रंगाई करना : सिथेटिक (कोल टार) डाई/यों से चमड़े को मंसाधित करना ,
इस प्रकार मध्यम/गहरी शेष कर देना ।

अथवा

रंगाई करना : हल्के रंग में हुए हुए चमड़े और विशिष्ट रूप से ओम/बनस्पति/मिश्रण से शोधित पपड़ीवार चमड़े के रंग से भिन्न ;

- (घ) बसा लगाना ;
- (इ) सीटिंग करना .
- (च) स्टेटिंग/बोर्डिंग करना ;
- (छ) मध्यीनी साधनों से मांसल साइड साफ करना ;
- (ज) संरक्षी लेप करना ;

(छ) शंकम भेन/रिलेक्स लैवर्स

शोधन अथवा पुनः शोधन त्वारा अथवा किसी अन्य उपयुक्त प्रक्रिया द्वारा उत्पादित घटकन पैटर्न तथा मंरकी लेप से परिष्कृत किया जाएगा। इसके विनियोग में कम से कम निम्नलिखित प्रक्रिया समाविष्ट होगी, नामश :—

- (क) पदार्थ को 0.2 मि. मी., यदि अन्यथा विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा हाईड के सभी हिस्सों में, पेट और नालीवार हड्डियों को छोड़कर, समतल करना ।

1

2

3

4

(ब) मिथित शोषण :-

(ग) रंगाई करना : सिल्केटिक (लोल टार) शाईयों ने चमड़े को संसाधित करता जो इस प्रकार मध्यम गहरी गेड़ हैं;

(घ) बसा लगाना ;

(ज) स्ट्रिंग/बोडिंग करना ;

अथवा

इंटीमिंग ;

(च) ऐकेनिकल साधनों से अलीन भासल साइड साफ करना ;

(छ) संरक्षी लेप

(ज) इराशी/बोवनसिंचा लेदर

वनस्पति से/पुतः शोधित मिथित शोषण होगा। इस में से रंजित किया हुआ होगा। इसी सी बसायुक्त होगा और संरक्षी लेप से परिष्कृत होगा, जो इनसोल के लिए भी प्रयुक्त होता है।

इसके विनियोग में कम से कम मिमलिखित प्रतिया आमिल होगी नाममः :-

(क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि. मि. के छान्तर से, यदि अस्थया विशिष्टिकृत न किया गया हो, पेट और नलीशार हड्डियों को छोड़कर, भवतल करना ;

(ब) मिथित शोषण,

(ग) रंगाई करना, सिल्केटिक (कोलटार) शाईयों से चमड़े को मंधो-धित करना, जो इस प्रकार मध्यम/गहरी गेड़ देता है ;

(घ) बसा लगाना ;

(ज) ऐटिंग करना,

(च) अशीनी साधनों में आमल साइड साफ करना ;

(छ) संरक्षी लेप

(ज) अमकाना ;

अथवा मूलभूत लगाना/नक्काशी करना।

(ज) आनु से संसाधन/मोतियों से संसाधन/मोतियों से परिष्कृत चमड़ा

पूर्ण रूप से बाल साफ किए गए हों अथवा शोधित किए गए हों उसे संरक्षी लेप से परिष्कृत किया जाएगा जहाँ टीमिंग धानु अस्थया मोती मल रोशन से की जाती है। इसके विनियोग में निम्नलिखित स्थृतम प्रतिया आमिल होगी, नाममः :-

(क) पदार्थ के अधिक से अधिक 0.2 मि. मि. के अस्तर से, यदि अस्थया विशिष्टिकृत न किया गया हो, अमड़ी अथवा इंटीमिंग के सभी निस्सों में, पेट और नलीशार हड्डियों को छोड़कर समतल करना।

(ब) मीठात शोषण,

(ग) रंगाई करना, सिल्केटिक (कोल टार) शाईयों में चमड़े को संसाधित करना,

और इस प्रकार मध्यम गहरी गेड़ देता।

अथवा

रंगाई करना : हल्के रंग में रंगे, कुण चमड़े और विशिष्ट स्पै से और/वनस्पति/मिथित शोधित पार्सीशार चमड़े के रंग से मिलने ;

(घ) बसा लगाना ;

(ज) ऐटिंग करना ;

(1) (2)

(3) (4)

(क) स्टेकिंग/बोर्डिंग करना ;

(ख) मरीची साधनों से मासिल साइड साफ करना ;

(ज) सरंदी लेपँ

(झ) मनम्मा लगाना ।

(अ) हृष्टिंग काफ स्प्रेज अपर/शू स्प्रेज/सेट आउट/इमिटेशन माध्यम लेन्स

मासिल साइड पर अपेक्षित नैन रखने हुए किसी बांधिल स्तर और एक रूप शेड तक ड्रम में रंगा हुआ होगा । बालों की साइड को छीला गया हो/तराशा जाएगा । इसकी मोटाई न्यूनतम १.८ मि. मि. से कम नहीं होगी । इसके विनिर्माण में निम्नलिखित न्यूनतम प्रतियाएं शामिल होंगी :-

(क) पदार्थ को अधिक से अधिक ०.२ मि. मि. के अन्तर से यदि प्रत्यया विशिष्टिकृत न किया गया हो, उसकी अथवा खाल के सभी हिस्सों में, पेट और नलीवार हृष्टियों को छोड़कर, समतल करना ;

(ख) मिक्रिश शोधन ;

(ग) रंगाई करना, सिल्वेटिक (कोल टार) आई/यों से चमड़े को संसाधित करना और इस प्रकार मध्यम/गहरी शेड देना ;

(घ) बसा लगाना ;

(ङ) सीटिंग करना ;

(च) स्टेकिंग/बोर्डिंग करना,

(छ) स्प्रेज नैप तैयार करने के लिए बार्फिल करना,

(ज) ड्राई इमिंग/प्लग लूटीनिंग/बकिंग द्वारा स्प्रेज मेप को ऊंचा उठाना

(झ) प्रेन को छीलना/गहरा तराशना ;

(इ) अमकीला चमड़ा

ड्रम में रंगा जाएगा और प्रेन पर लेप से परिष्कृत होगा जो शेड को गहरी करने के साथ रंगड़ते समय एक विशेष चमक पैदा करेगा/जोक करने पर मोम की भीजूदी दिखाई देनी चाहिए । इसके विनिर्माण में निम्नलिखित न्यूनतम प्रतियाएं शामिल होंगी, नामांकन :-

(क) पदार्थ को अधिक से अधिक ०.२ मि. मि. के अन्तर से, यदि प्रत्यया विशिष्टिकृत न किया गया हो, उसकी अथवा खाल के सभी हिस्सों को, पेट और नलीवार हृष्टियों को छोड़कर, समतल करना ।

(ख) मिक्रिश शोधन,

(ग) रंगाई करना : सिल्वेटिक (कोल टार) आई/यों से चमड़े को संसाधित करना और इस प्रकार मध्यम/गहरी शेड तैयार करना ।

(घ) बसा लगाना ;

(ङ) सीटिंग करना ,

(च) स्टेकिंग/बोर्डिंग करना ;

(छ) मरीची साधनों से मासिल साइड साफ करना ।

(ज) चमकने वोग्य प्रसाब और मोम का लेप ।

चकरी/किढ़/मेमना/भेड़ की खालों से विनिर्मित चमड़े को जोम/मिक्रिश शोधन किया जाएगा, जब तक कि प्रत्यया विशिष्टिकृत न किया गया हो, ऐसे के जूतों/चप्पलों (फूटवीयर) के ऊपरी हिस्से के लिए संसाधित;

(2) चकरी/भेड़ की खालों से

1 2

3

4

(क) एनिलाईन शपर लैदर

इस में रंगा गया हो और रिकाई देने काले थेट से संरक्षी लैप के साथ परिष्कृत किया गया हो।

इसके विनिर्माण में निम्नलिखित घूटतम कार्य शामिल होंगे, नामः पवर्प को अधिक से अधिक 0.2 मि. मि. के ब्लैनर गे, तरि अथवा विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ी प्रथवा बाल के सभी हिस्सों में, पेट और नलीधार हड्डियों को छोड़कर, समकल करना;

(क) मिश्रित शोधन ;

(ख) रंगाई करना, सिल्केटिक (कोलटार) डाई/यों से चमड़े को संसाधित करना और इस प्रकार मध्यम/गहरी शेड बेना प्रथवा रंगाई करना, हल्के रंग में रंगे हुए चमड़े प्रारंभिक स्तर से क्रोम बनस्पति मिश्रित पवड़ीदार चमड़े के रंग से भिन्न ;

(ध) बसा लगाना ;

(ज) सेटिंग करना ;

(झ) स्टेकिंग/बोर्डिंग करना ;

(ञ) मणीनी साधनों से माइक्रोफोन साइड भाँड करना ;

(ञ) संरक्षी लैप करना ;

(ञ) चमकाना ;

(ञ) मुख्यमा लगाना/नक्काशी करना ;

(क) सैमी एसिलाईन/एनिलाईन लुक/टैक एनिलाईन शपर लैदर

पूर्ण स्पष्ट से बाल साफ किए गए हों प्रथवा शोधित किए गए हो ; इसके विनिर्माण में निम्नलिखित घूटतम प्रक्रियाएँ शामिल होंगी, नामः

(क) पवर्प को अधिक से अधिक 0.2 मि. मि. के अन्तर से, यदि अथवा विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ी प्रथवा बाल के सभी हिस्सों में पेट और नलीधार हड्डियों को छोड़कर समतल करना ;

(ख) मिश्रित शोधन ;

(ग) रंगाई करना, सिल्केटिक (कोलटार) डाई/यों से चमड़े को संसाधित करना और इस प्रकार मध्यम/गहरी शेड बेना प्रथवा

प्रथवा

रोगना : हल्के रंग में रंगा गया चमड़ा और जो विशिष्ट स्पष्ट से कोम बनस्पति/मिश्रित शोधित पवड़ीदार चमड़े के रंग से भिन्न,

(घ) बसा लगाना ;

(ङ) सेटिंग करना ;

(ঞ) स्टेकिंग/बোর্ডিং করনা ;

(ঞ) মণীনী সাধনো সে মাইক্রোফোন সাইড সাফ করনা ;

(ঞ) সংরক্ষী লৈপ ;

(ঞ) চমকানা প্রথবা

মুখ্যমা লগানা/নক্কাশী করনা ।

1	2	3	4
(2) सफेद/हरके सफेद रंग का चमड़ा			

पूर्ण रूप से साफ किया हुआ तेयार और संरक्षित लेप के साथ।

इसकी बनावट में कम से कम निम्नलिखित प्रक्रियाएं शामिल हैं:—

- (क) उदर और शैक्षण को छोड़कर उसे और खाल के सभी हिस्सों में प्रधिकतम 0.2 एम एम के अन्तर के साथ पदार्थ का समतलन किया गया हो; यदि अन्य प्रकार से विशिष्टकृत न हो;
- (ख) मिश्रित चमोशीधन किया गया हो;
- (ग) बसा लगाया हुआ हो;
- (घ) सेट किया हुआ हो;
- (ज.) स्टेकिंग/बोर्डिंग किया हुआ;
- (च) मरीनों द्वारा मांस की साइड साफ चमकीली की गयी हो;
- (झ) संरक्षित लेप किया हुआ हो;
- (झ.) मुलम्मा चढ़ा हो/उल्कीण हो; अथवा आवरण किया हुआ हो।

मेमने/बकरी/भेड़ की खाल से निर्मित।

इस रंजित हों और संरक्षित लेपयुक्त हो। इसे तेयार करने में कम से कम निम्नलिखित प्रक्रियाएं अपनाई गई हों, जैसे:—

- (क) उदर और शैक्षण को छोड़कर उसे और खाल के सभी हिस्सों में प्रधिकतम 0.2 एम एम के अन्तर के साथ पदार्थ का समतलन किया गया हो; यदि अन्य प्रकार से विशिष्टकृत न हो;
- (ख) मिश्रित चमोशीधन किया गया हो;
- (ग) रंगाई; सिथेटिक (कोलतार) रंजकों से संसाधित चमड़ा हो ताकि मध्यम/गहरी शेड देता हो;
- (घ) बसा लगाया हुआ हो;
- (ज.) सेट किया हुआ हो;
- (झ.) स्टेकिंग/बोर्डिंग किया हुआ हो;
- (च) मरीनों के जरिए मांस की साइड चमकीली बनायी गयी हो;
- (झ.) संरक्षित लेपयुक्त हो;
- (झ.) चमकदार बनाया गया हो।

पूर्ण रूप से कणवार मा यथा तथ्य कणवार हो, संरक्षित लेप करके तेयार किया हुआ हो। इसको बनाने में कम से कम निम्नलिखित प्रक्रिया अवश्य अपनाई गई हो, जैसे:—

- (क) उदर और शैक्षण को छोड़कर उसे और खाल के सभी हिस्सों में प्रधिकतम 0.2 एम एम के अन्तर के साथ पदार्थ का समतलन किया गया हो; यदि अन्य प्रकार से विशिष्टकृत न हो;

- (ख) मिश्रित चमोशीधन किया गया हो;
- (ग) रंगाई; सिथेटिक (कोलतार) रंजकों से संसाधित चमड़ा हो ताकि मध्यम/गहरी शेड देता हो;

अथवा

रंगाई; हूल्के रंग से रंजित चमड़ा और जोम/चनस्तति/मिश्रण से शोधित पपड़ीवार चमड़े के रंग से विशेष रूप से चिन्ह।

- (घ) बसा लगाया हुआ हो;
- (ज.) सेट किया हुआ हो;
- (झ.) स्टेकिंग/बोर्डिंग किया हुआ हो ;
- (च) मरीनों के जरिए मांस की साइड चमकीली बनायी गयी हो;
- (झ.) संरक्षित लेपयुक्त हो;
- (झ.) मुलम्मा लगाया हुआ/चमकायी किया हुआ;

अथवा

प्रेस किया हुआ/पालिश किया हुआ।

1 2

(3)

(4)

(अ) नेपा/सोफ्टी बटी अपर लेवर्स

मुकायम/लचीला हो और संरक्षित लेप युक्त हो। इनके बनाने में कम से कम निम्नलिखित प्रक्रिया अवश्य आगाही गई हो :—

- (क) उदर और शैक्षण को छोड़कर चर्म और खाल के सभी हिस्सों में अधिकतम 0.2 एम एम के अन्तर के साथ पशार्य का समतलन किया गया हो, यदि अन्य प्रकार से विशिष्टकृत न हो;
- (ख) मिश्रित चमंशोधन किया गया हो;
- (ग) रंगाई सिरेटिक (कोलतार) रंगों से संमाधित चमड़ा हो ताकि मध्यम/गहरी शेड देता हो;
- (घ) बसा लगाया हुआ हो;
- (इ) सैट किया हुआ हो;
- (ज) स्ट्रिंग/बोर्डिंग किया हुआ हो;
- (झ) मशीनों के जरिए मास की साइड चमकीली बनायी गयी हो;
- (झ) संरक्षित लेपयुक्त हो;
- (झ) मुकायम चमड़ा/उत्कीर्ण हो;

या

प्रायरन किया हुआ/पार्सिंग किया हो।

(इ) ऐटेड/गीला विखाई पड़ने वाला पोलीयूरीथेन से तैयार चमड़ा।

संरक्षित लेपयुक्त हो जिसपर पोलीयूरीथेन/वर्निश की परत की गई हो जिससे सस्ती ऊपरी मत्तह अधिक चमकीलों हो गई हो। इनके उत्पादन में कम से कम निम्नलिखित प्रक्रिया अपनाई गई हो :—

- (क) उदर और शैक्षण को छोड़कर चर्म और खाल के सभी हिस्सों में अधिकतम 0.2 एम एम के अन्तर के साथ पशार्य का समतलन किया गया हो, यदि अन्य प्रकार से विशिष्टकृत न हो;
- (ख) मिश्रित चमंशोधन किया गया हो;
- (ग) रंगाई सिरेटिक (कोलतार) रंगों से संमाधित चमड़ा जो ताकि मध्यम/गहरी शेड देता हो;

अथवा

रंगाई: हुल्के रंग से रंजित चमड़ा और कोम/बनस्पति/मिश्रण से शोधित पपड़ीदार चमड़े के रंग से विशेष रूप से भिन्न ;

- (घ) बसा लगाया हुआ हो;
- (इ) सैट किया हुआ हो;
- (ज) स्ट्रिंग/बोर्डिंग किया हुआ हो;
- (झ) मशीनों के जरिए मास की साइड चमकीली बनायी गयी हो,
- (झ) संरक्षित लेपयुक्त हो।

(झ) सिकुड़े हुए प्रेन/प्रिलैस चमड़ा/मेमो का अपवर्धित चमड़ा।

चमंशोधन में अपवर्धित प्रभाव या किसी अन्य उपयुक्त प्रक्रिया द्वारा उत्पाद के सिकुड़े हुए प्रेन या सिकुड़े हुए प्रिलैस/मंरक्षित लेप द्वारा तैयार किए गए हों।

इसको बनाने में कम से कम निम्नलिखित प्रक्रिया अपनाई गई हो :—

- (क) उदर और शैक्षण को छोड़कर चर्म और खाल के सभी हिस्सों में अधिकतम 0.2 एम एम के अन्तर के साथ पशार्य का समतलन किया गया हो, यदि अन्य प्रकार से विशिष्टकृत न हो;
- (ख) मिश्रित चमंशोधन किया गया हो;
- (ग) रंगाई सिरेटिक (कोलतार) रंगों से संमाधित चमड़ा हो ताकि मध्यम/गहरी शेड देता हो;
- (घ) बसा लगाया हुआ हो;

1

2

3

4

(३.) स्टेकिंग/बोंडिंग किया हुआ हो;

(च) मूँछ बैलिन

(छ) मशीनों के जणिंग सांस की माहड चमकीली बनायी गयी हो;

(ज) सरकित लेपयुक्त हो;

(छ) मुनहरी तथा रजतित फलक

उपयुक्त आधार और पत्तर के साथ चमड़े के प्रेन तल में लगे हुए मुनहरी तथा रजतित फलक, मुनहरी या रजतित फॉल पेपर।

इसे तैयार करने में निम्नलिखित प्रक्रिया अपनाई गई हो :—

(क) उदर और शैक्कम को छोड़कर चर्च और बाल के मध्ये हिस्सों में अधिकतम ०. २ एम एम के अन्तर के साथ पदार्थ का समतलन किया गया हो; यदि अन्य प्रकार से विशिष्टिकृत न हो;

(ख) मिथित चर्च फोधन किया गया हो;

(ग) बमा लगाया हुआ हो,

(द) सैट किया हुआ हो;

(इ.) स्टेकिंग/बोंडिंग किया हुआ,

(ब) मशीनों द्वारा सांस की माहड साफ चमकीली की गयी हो,

(छ) मूलभ्या चढ़ा हो/उत्कीर्ण हो।

(ज) धातु की नह छड़ाकर मूलायुक्त मोती से परिष्कृत चमड़ा

धातु के परिष्करण/मोती के परिष्करण युक्त चमड़ा मरकी लेप से परिष्कृत किया गया हो।

धात्विक अथवा मोती सत्र रोगन किया गया हो। इसको बनाने में निम्नलिखित प्रक्रिया अवध्य अपनाई गई हो :—

(क) उदर और शैक्कम को छोड़कर चर्च और बाल के मध्ये हिस्सों में अधिकतम ०. २ एम एम के अन्तर के साथ पदार्थ का समतलन किया गया हो; यदि अन्य प्रकार से विशिष्टिकृत न हो,

(ख) मिथित चर्च फोधन किया गया हो;

(ग) रगाई सिथेटिक (कोलतार) रजकों से समाधित चमड़ा हो ताकि मध्यम/गहरी झेड बेता हो;

अथवा

रंगाई हल्के रग से रंजन चमड़ा और क्रोम/वनस्पति/मिथ्रण से शोधित पपड़ीवार चमड़े के रग से विणेप रूप में मिलन।

(घ) बसा लगाया हुआ हो;

(इ.) सैट किया गया हो,

(ब) स्टेकिंग/बोंडिंग किया हुआ हो;

(छ) मशीनों द्वारा सांस की माहड साफ चमकीली की गयी हो.

(ज) सरकित लेप किया हुआ हो,

(झ) मूलभ्या चढ़ाया/उत्कीर्ण किया गया हो;

(ज) मोरोक्को चमड़ा

घनस्पति/सथोजन चर्च फोधन द्वारा मामाल्यतः बकरी की खालों से बनाया हुआ, शूथ द्वारा बांड़े कक्ष के अथवा यांत्रिकी साधनों द्वारा बिक्सित विशिष्ट प्रेन ऐटने। इम-रजित तथा रक्कास्तक लेप द्वारा परिष्कृत। इसके विनिर्माण में निम्नलिखित प्रक्रिया शामिल होंगी, अर्थात् —

(क) उदर और शैक्कम को छोड़कर चर्च अथवा बाल के मध्ये हिस्सों में अधिकतम ०. २ एम एम भिस्ता के साथ पदार्थ को समतल करने हुए, यदि अन्य प्रकार से विशिष्टिकृत न हो;

(ख) मिथित चर्च फोधन;

1

2

3

4

(म) पमरित/छिंद्रिन/वना हुआ/स्ट्रेग/सबारा हुआ चमड़ा

- (ग) रणाई; सप्लिष्ट (कोल तार) डाई/पों द्वारा समाप्ति चमड़ा; जो मध्यम गाढ़ी रगत देता हो;
- (घ) सैटिंग;
- (इ.) स्ट्रेकिंग/बोर्डिंग;
- (ज) मधीनों द्वारा मास की माइड को भाफ करता;
- (झ) रक्षात्मक लेप;
- (ञ) चमकाना अथवा पचरा लगाना/उभारना।

(ग्र) सिझाए हुए चमड़े के ऊपरी भाग/ज़ोंगों के सिझाए हुए चमड़े के ऊपरी भाग।

- मामनीर पर बनस्पति/मिश्रित चर्मशीधन द्वारा बकरी की खाल से तैयार किया हुआ, हल्की बमा लगाया हुआ और कुटी पर मुद्राया हुआ। निम्नलिखित न्यूनतम प्रक्रियाएं होंगी, अर्थात् :—
- (क) उवर तथा शैक्षक को छोड़कर चर्म अथवा खालों के सभी हिस्सों में अधिकतम 0. 2 एम एम तक अन्तर के साथ पदार्थ का समतलन; यदि अन्य प्रकार से विशिष्टिकृत न हो;
 - (ख) मिश्रित चर्मशीधन;
 - (ग) रणाई; सप्लिष्ट (कोलतार) डाई में तैयार किया गया चमड़ा जो इस प्रकार मध्यम/गाढ़ी रगत प्रदान करता हो;
 - (घ) सैटिंग;
 - (इ.) स्ट्रेकिंग/बोर्डिंग;
 - (ज) मधीनों द्वारा मास की माइड से भाफ करता;
 - (झ) रक्षात्मक लेप;
 - (ञ) चमकाना, अथवा पचरा लगाना/उभारना।

मास बाली तरफ सिझाए हुए चमड़े के लेप साहित, बगाबर और ममतम ऐड में इम रंजित, बानेदार साइड छोली आर/वा तराणी हुई। इसको तैयार करने में निम्नलिखित प्रक्रियाएं शामिल होंगी, अर्थात् :—
नामणः :—

- (क) उवर तथा शैक्षक को छोड़कर चर्म अथवा खाल के सभी हिस्सों में अधिकतम 0. 2 एम एम तक अन्तर के साथ पदार्थ का समतलन; यदि अन्य प्रकार से विशिष्टिकृत न हो;
- (ख) मिश्रित चर्मशीधन;
- (ग) रणाई-सप्लिष्ट (कोलतार) डाई/पों द्वारा समाप्ति चमड़ा जो इस प्रकार मध्यम/गाढ़ी रगत देता हो;
- (घ) बसा लगाया हुआ;
- (इ.) सैटिंग;
- (ज) स्ट्रेकिंग/बोर्डिंग;
- (झ) बछड़े के सिझाए हुए चमड़े के लेप तैयार करने के लिए बफ से न चमकाया हुआ।
- (ञ) शुष्क ब्रूमिंग/धूण छीलिंग/प्रकिंग द्वारा सिझाए हुए चमड़े के लेप उभारना;
- (म) दानों को छोलना/गहराई तक तराणना।

(त) पालिश योग्य चमड़ा।

इम रंजित तथा दाने पर लेप के साथ परिष्कृत किया हुआ होगा, जोकि रगड़े से हल्की सी गाढ़ी रंगत की अलग चमक देगा। जाष्ठ करने पर मोम की मौजूदगी रिक्काई देगी।

इसको तैयार करने में निम्नलिखित न्यूनतम प्रक्रियाएं शामिल होंगी, अर्थात् :—

- (क) उवर और शैक्षक को छोड़कर चर्म अथवा खाल के सभी हिस्सों में अधिकतम 0. 2 एम एम तक अन्तर के साथ पदार्थ का समतलन; यदि अन्य प्रकार से विशिष्टिकृत न हो;

- 1 2 3 4
-
- (ख) मिश्रित चमड़ी शोधन;
- (ग) रंगाई-संश्लिष्ट (कोलतार) डाई/यों के संनापित किया गया चमड़ा जो इस प्रकार मध्यम/गाढ़ी रंगत देता हो;
- (घ) बसा लगाया हुआ
- (ङ.) सीटिंग
- (ज) स्टेकिंग/बोर्डिंग
- (झ) मरीनों द्वारा मास कानी तरफ साफ करना;
- (झ) पानिश योग्य प्रशाद और मोम का लेप

(7) लगावे का चमड़ा थनस्पति शोधित तरावे का चमड़ा

भैंग के या भारी एम हाइडल द्वारा मनाया गया भारी पदार्थ वाला चमड़ा। पूर्ण रूप में थनस्पति द्वारा शोधित दानों पी साइर मुलायम और बेलिन की जाएगी।

इसको तैयार करने में निम्नभित्रित न्यूनतम प्रक्रियाएं शामिल होंगी अधर्तुः—

(क) बसा लगाया हुआ; या तेज लगाया हुआ।

(ख) सीटिंग

(ग) रोलिंग

(8) गटेश्वर चमड़ा नेप्पा अपहोल्मटरी/प्राटोमोयाइल/कर्नीचर/प्राप्तोल्स्टरी चमड़ा।

गाएं नथा भैंग के अमड़े थीर बछड़े, बकरी और भेड़ की छान से तैयार किया हुआ/झोम/मिश्रित शोधन किया पूर्ण रूप से दानेदार या मंगोधन दानेदार। रक्षात्मक लेप द्वारा परिष्कृत होना चाहिए।

इसको तैयार करने में निम्नभित्रित न्यूनतम प्रक्रियाएं शामिल होंगी, अधर्तुः—

(क) उदर और शैन्कम को छोड़कर चमड़े अथवा छालों के सभी हिस्सों में अधिकतम 0.2 एम एम तक के अन्तर के माय पदार्थ का समतलन; यदि अन्य प्रकार से विशिष्टकृत न हो;

(ख) रंगाई-संश्लिष्ट (कोलतार) डाई/यों से तैयार किया गया जो इस प्रकार मध्यम/गाढ़ी रंगत प्रदान करता है;

(ग) बसा लगाया हुआ;

(घ) सीटिंग;

(ङ.) स्टेकिंग/बोर्डिंग;

(ज) मरीनों द्वारा मास कानी माइड को साफ करना;

(झ) रक्षात्मक लेप;

(झ) चमकाना

या

मुलम्मा अद्याया हुआ/नक्काशी किया हुआ यदि ई.आई. स्टाक का चमड़ा हो तो निश्चित शोधन की प्रक्रिया भी शामिल होंगी।

अधिकारी : —

(1) बछड़े के सिलाए हुए सभी चमड़े

(सभी प्रकार के) का नियात केन्द्रीय चमड़ा अनुसंधान संस्थान द्वारा पूर्व प्रमाणन की गई के अधीन है।

(2) परिष्कृत अमड़े की अग्नि कोई नहीं किस्म, जो ऊपर न बढ़ाई गई हो, के नियात की अनुमति केन्द्रीय चमड़ा अनुसंधान संस्थान द्वारा जांच तथा प्रमाणन के अधीन दी जा सकती है।

गोपनीय मुख्य आवेदन 30 गावं, 1990 की गणितज्ञा गा. गा. 272 (f) ने अन्तर्गत प्रकाशित किया गया था और उसमें निम्नलिखित द्वारा संशोधन किए गए :—

क्रम सं.	मा.आ.	तारीख
50	272 (f)	30-03-90
51	330 (f)	17-04-90
52	310 (f)	25-04-90
53	359 (f)	30-04-90
54	364 (f)	04-05-90
55	402 (f)	23-05-90
56	453 (f)	05-06-90
57	463 (f)	06-06-90
58	464 (f)	07-06-90
59	506 (f)	25-06-90
60	588 (f)	25-07-90
61	602 (f)	31-07-90
62	605 (f)	01-08-90
63	634 (f)	10-08-90
64	649 (f)	23-08-90
65	653 (f)	24-08-90
66	656 (f)	27-08-90
67	668 (f)	30-08-90
68	670 (f)	31-08-90
69	677 (f)	04-09-90
70	803 (f)	17-10-90
71	807 (f)	22-10-90
72	817 (f)	23-10-90
73	819 (f)	25-10-90
74	866 (f)	14-11-90
75	884 (f)	22-11-90
76	886 (f)	23-11-90
77	920 (f)	28-11-90
78	949 (f)	19-12-90
79	958 (f)	26-12-90
80	960 (f)	27-12-90
81	50 (f)	30-01-91
82	156 (f)	06-03-91
83	165 (f)	08-03-91
84	305 (f)	01-05-91
85	337 (f)	16-05-91
86	342 (f)	17-05-91
87	381 (f)	04-06-91
88	435 (f)	01-07-91
89	464 (f)	18-07-91
90	466 (f)	24-07-91

MINISTRY OF COMMERCE
EXPORT TRADE CONTROL ORDER NO. E(C) 088/AM, (91)

New Delhi, the 5th August, 1991

S.O. 500(F): -In exercise of the powers conferred by section 3 of the Imports and Exports (Control) Act, 1947 (18 of 1947), the Central Government hereby makes the following Order further to amend the Exports (Control) Order, 1988, namely:-

1.(1) This Order may be called the Exports (Control) (Seventh Amendment) Order, 1991.

(2) It shall come into force on the date of its publication in the Official Gazette.

2. In the Exports (Control) Order, 1988 --

(a) in Schedule I--

(I) in Part 'A' after item No. (iii) of serial number 28 and entry relating thereto, the following shall be inserted, namely:-

"(iv) Clothing Leather-Fursuede/hair hair-on suede/sheraing suede leathers.

(v) Fur leathers.

(vi) Industrial leathers namely:-

- (1) Cycle saddle leathers.
- (2) Hydraulic/Packing/Belting/Harness/Washer/Leathers.
- (3) Pickling band leathers.
- (4) Strap/combing leathers.

(vii) Lining leathers, namely:-

(1) from cow and buffalo Hides and Calf skins:-

(A) Coloured lining leather.

(B) Lining suede/heel grip suede leathers.

(2) from Goat/kid/lamb/sheep skin—lining suede/Heel grip suede leathers.

(viii) Luggage leathers—Case Hide or side/suit case/hand bag/Luggage' Cash bag leather.

(ix) Miscellaneous leather, namely:-

(1) Book Binding leathers.

(2) Bkiver leathers.

(3) Transister case/camera case leather.

(x) Shoe Upper Leathers, namely:-

(1) Bunwar leather.

(2) Kattai/sliper/sandal leather.

(xi) Sole leather --Chrome tanned sole leather.

(II) in Part 'B', List 3, after serial number 56 and the entry relating thereto, the following shall be inserted, namely:—

"5. Leathers, namely:-

(i) Clothing leathers; namely:-

(1) From Cow and buffalo hides and calf skins:-
 (A) Grain clothing/Nappa clothing Jerkin/Jacket leathers
 (B) Suede clothing/suede garment leathers.

(2) From goat and sheep skins:-

(A) Glazed garment/glazed nappa leathers.
 (B) Grain or nappa garment/clothing/jerking leather .
 (C) Suede clothing/suede garment/shirting suede.
 (D) Tie and dye leathers:

(I) Grain finished.

(II) Suede finished.

(ii) Glove leathers, namely:-

(1) Dress glove/Fine gloving leathers:-
 (A) Grain finished.
 (B) Suede finished.

(2) Utility Glove leather:-

(A) Grain finished.
 (B) Suede finished.

- (iii) Industrial Leathers—Diaphragm/Gas Meter Leather.
- (iv) Lining Leathers, namely:—
- (1) From cow and buffalo Hides & Calf Skins—Grain finished lining leathers.
 - (2) From Goat/Kid/lamb/sheep skins—Grain finished lining leathers.
- (v) Miscellaneous Leathers, namely:—
- (1) Chamois leathers.
 - (2) Laminated leathers.
 - (3) Screen/Block/printed leathers.
 - (4) Block Printed leathers.
 - (5) Embossed leathers.
 - (6) Pull-up leathers.
- (vi) Shoe upper leathers, namely:—
- (1) From cow and buffalo Hides and Calf skings,—
 - (A) Aniline buff calf/aniline cow calf/aniline side leathers—
 - (I) Semi-aniline/aniline look/mock aniline sides or calf leathers.
 - (II) White/off white leather.
 - (B) Box/willow/coloured calf and side leather.
 - (C) Retan/corrected grain /semi chrome upper leathers.
 - (D) Embossed/printed/Zug grain upper leather.
 - (E) Nappa/Softy/Booty upper leather.
 - (F) Patent/Wet look/polyurethane finished leather.
 - (G) Shrunken grain/Relax leathers.
 - (H) Hurache/Woven/Mesh leathers.
 - (I) Metallic finish/Pearlised/Pearl finished leather.
 - (J) Hunting calf/Suede upper/shoe suede/Rough-out/imitation Sambhar leather.
 - (K) Burnishable leather.
 - (2) From goat/Sheep skins:—
 - (A) Aniline upper leather—
 - (a) Semi-aniline/Aniline look/Mock aniline upper leather.
 - (b) White/off white leather.
 - (B) Glazed kid/Glazed goat or sheep/coloured kid or goat leathers.
 - (C) Goat or sheep upper/resin finished kid or goat or sheep leathers.
 - (D) Nappa/softy/booty upper leathers.
 - (E) Patent/Wet look/polyurethane finished leather.
 - (F) Shrunken grain/relax leather/crushed kid leather.
 - (G) Gold and silver kid/metallic finished/ Pearlised/pearl finish leather.
 - (H) Morocco leathers.
 - (I) Plaited/Mesh/Woven Strap/Trosce leathers.
 - (J) Suede upper/Shoe suede upper leather.
 - (K) Burnishable leather.
- (vii) Sole Leather—Vegetable tanned sole leather.
- (viii) Upholstery Leather—Nappa upholstery/Automobile/ Furniture upholstery leathers.

(f) in Schedule III, O.G.L. No. 3, after serial number 56 and the entries relating thereto, the following shall be inserted, namely:—

1	2	3	4
		B. 57	
"57	Leathers, namely:—		
	(i) Clothing leathers		
	(1) From cow and buffalo hides and calf skins.	Shall be chrome/combination tanned, soft and lave drape.	
	(A) Grain clothing/Nappa clothing/Jerkin/Jacket leathers.	Shall be drum dyed and finished with a protective coat, involving the following minimum operations in manufacture, namely:—	
		(a) Levelling the substance with a variation of not more than if not specified otherwise in all portions of a skin or hide excluding bellies and shanks;	

1

2

3

4

			(b) Dyeing: Leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade ; (c) Fatliquoring; (d) Setting; (e) Staking/Boarding; (f) Producing a clean flesh side by mechanical means; (g) Protective Coat. (h) Plating/Embossing OR Ironing/polishing; (in case of leathers from E.I. stock operations of combinations tanning shall also be involved.)
(B) Suede clothing/suede garment leathers.			Shall be drum dyed, having suede nap on the flesh side. Grain side shall be shaved and/or snuffed, involving the following minimum operations in manufacture namely:- (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm if not specified otherwise in all portions of a skin or hide excluding bellies and shanks; (b) Combination tanning; (c) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade; (d) Fatliquoring; (e) Setting; (f) Staking/Boarding; (g) Buffing to produce a suede nap (h) Raising a suede nap by dry drumming/plush wheeling/Buffing; (i) Shaving/Deep snuffing of the grain;
(2) From goat and sheep skins.			
(A) Glazed garment/glazed nappa leathers.			Shall be drum dyed and finished with a protective coat and glazed, soft and have drape, involving the following minimum operations in manufacture. (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide excluding bellies and shanks; (b) Combination tanning; (c) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade; (d) Fatliquoring; (e) Setting; (f) Staking/Boarding; (g) Producing a clean flesh side by mechanical means; (h) Protective Coat; (i) Glazing;
(B) Grain or nappa garment/clothing Jerkin leather.			Shall be drum dyed, shall be soft and have drape. Shall be finished with protective coat involving following minimum operations in manufacture namely:- (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide excluding bellies and shanks; (b) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade; (c) Fatliquoring; (d) Setting; (e) Staking/Boarding; (f) Producing a clean flesh side by mechanical means; (g) Protective Coat; (h) Plating/Embossing OR Ironing/Polishing; (in case of leathers from E.I. stock operations of combination tanning shall also be involved).

1

2

3

4

(C) Suede clothing/suede garment/shirting suede.

Shall be drum dyed, having suede nap on the flesh side. Shall be soft and have drape. The grain side shall be shaved and/or snuffed.

Shall involve following minimum operations in manufacture :—

- (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm if not specified otherwise in all portions of a skin or hide excluding bellies and shanks;
- (b) Combination tanning;
- (c) Dyeing; leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;
- (d) Fatliquoring
- (e) Setting;
- (f) Staking/Boarding;
- (g) Buffing to produce suede nap.
- (h) Raising a suede nap by drumming/plush wheeling/Buffing;
- (i) Shaving/Deep snuffing of the grain.

(D) Tie and dye leathers.

(I) Grain finished.

Usually dyed on the grain side with different patterns and shades. Shall be soft.

Shall involve following minimum operations in manufacture namely:—

- (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm if not specified otherwise in all portions of a skin or hide excluding bellies and shanks;
- (b) Combination tanning;
- (c) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;
- (d) Fatliquoring;
- (e) Setting;
- (f) Staking/Boarding;
- (g) Producing a clean flesh side by mechanical means.

Shall be soft dyed on the flesh side with different patterns and shades. Shall be soft and have drape and suede nap. The grain side shall be shaved and/or snuffed.

Shall involve following minimum operations in manufacture—namely:—

- (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm if not specified otherwise in all portions of a skin or hide excluding bellies and shanks;
- (b) Combination tanning;
- (c) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;
- (d) Fatliquoring;
- (e) Setting;
- (f) Staking/Boarding;
- (g) Buffing to produce a suede nap;
- (h) Raising a suede nap by dry drumming/plush wheeling/Buffing;
- (i) Shaving/Deep snuffing of the grain.

(ii) Glove Leathers.

(1) Dress glove/fine gloving leathers.

Made from kid/lamb/sheep/goat skins and usually chrome/aluminium/combination tanned. Shall be soft and capable of being stretched without springing back (run). Minimum run shall be 30%. Thickness shall not exceed 1 mm.

Shall be dyed to a level and uniform shade and plush wheeled on the grain. Shall involve following minimum operations in manufacture, namely:—

- (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm; if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks;

(A) Grain finished.

1

2

3

4

- (b) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;
- (c) Fat liquorizing;
- (d) Staking/Boarding ;
- (e) Producing a clean flesh side by mechanical means.
- (f) Ironing/polishing; OR plush wheeling;

(B) Suede finished.

Shall be drum dyed to a level and uniform shade with full penetration and have suede nap on the flesh side. The grain side shall be shaved and/or snuffed.

Shall involve following minimum operations in manufacture, namely:-

- (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm if not specified otherwise in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks;
- (b) Combination tanning;
- (c) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;
- (d) Fat liquorizing;
- (e) Staking/Boarding;
- (f) Buffing to produce a suede nap.
- (g) Raising a suede nap by dry drumming/plush wheeling/Buffing;
- (h) Shaving/Deep snuffing of the grain.

(2) Utility Glove leather.
'A' Grain finished.

Made from kid/lamb/sheep/goat/calf skins and usually chrome/aluminium/combination tanned.

Shall be level in substance and soft. Shall be drum dyed and shall be finished with a protective coat.

Shall involve following minimum operations in manufacture, namely :--

- (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks;
- (b) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;
- (c) Fat liquorizing;
- (d) Staking/Boarding;
- (e) Producing a clean flesh side by mechanical means;
- (f) Protective Coat;
- (g) Plating/Embossing; or Ironing/polishing; or Plushwheeling; (in case of leathers from E.I. stock, operations of Combinations tanning shall also be involved).

(B) Suede finished.

Shall be level in substance and soft. Shall be drum dyed and shall be finished with a protective coat, including splits from cow and buffalo hides. Shall be drum dyed to uniform and level shade, having suede nap on the flesh side. The grain side shall be shaved and/or snuffed.

Shall involve following minimum operations in manufacture, namely :--

- (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm if not specified otherwise in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks;
 - (b) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;
 - (c) Fat liquorizing;
 - (d) Staking Boarding;
 - (e) Buffing to produce a suede nap;
 - (f) Raising suede nap by dry drumming/Plush wheeling/Buffing;
 - (g) Shaving/Deep snuffing of the grain.
- (In case of leathers from E.I. stock, operations of combinations tanning shall also be involved).

1

2

3

4

(iii) Industrial leathers.

Made usually from lower grade of goat/calf/sheep skins. Chrome or combination tanned and shall not shrink linearly more than 3% after 15 minutes boiling test at 100 C. Chrome content Cr 203 minimum 2.5% based on 14% moisture. Substance minimum 0.5 mm but not exceeding 0.6 mm. This substance to be verified with a precision gauge where it has 100 divisions to 1 mm.

Shall involve following minimum operations in manufacture, namely:-

- (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide excluding bellies and shanks;
- (b) Combination tanning;
- (c) Fatliquoring;
- (d) Setting;
- (e) Staking/Boarding;
- (f) Producing a clean flesh side by mechanical means;
- (g) Shaving/Deep snuffing of the grain.

(iv) Lining leathers.

(1) From cow and buffalo Hides & Calf Skins.

Grain Finished lining leathers.

Usually chrome/Vegetable/Combination tanned. Thickness shall not exceed 1mm.

Shall be finished with a protective Coat.

Shall involve following minimum operations in manufacture:-

- (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm if not specified otherwise in all portions of a skin or hide excluding bellies and shanks;
- (b) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;

OR

Leather dyed in light colour and distinctly different from chrome veg/combination tanned crust leather colour;

- (c) Fat liquoring;
- (d) Setting;
- (e) Staking/Boarding;
- (f) Producing a clean flesh side by mechanical means;
- (g) Protective Coat,
- (h) Glazing;

OR

Plating/Embossing;

(in case of leathers from E.I. stock operations of combinations tanning shall also be involved).

(2) From Goat/kid/lamb/sheep skins.

Grain finished lining leathers.

Usually chrome/vegetable/combination tanned.

Shall be finished with a protective coat.

Shall involve following minimum operations in manufacture, namely:-

- (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm, if not as specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks;
- (b) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;

OR

Leathers dyed in light colour and distinctly different from chrome/veg/combination tanned crust leather colour;

- (c) Fatliquoring;
- (d) Setting;

1	2	3	4
			(e) Staking/Boarding; (f) Producing a clean flesh side by mechanical means; (g) Protective Coat; (h) Glazing;
			OR Plating/Embossing: (in case of leathers from E.I. stock, operations of combinations tanning shall also be involved);
(v) Miscellaneous leathers:			
(1) Chamois leathers.			Made from goat/sheep skins from which the grain is removed by splitting or shaving. Tanned by processes involving oxidation of fish, marine and/or synthetic oils either solely (full oil chamois) or first aid hyde tannage and then such oils (a combination chamois). Shall be degreased, wrung out dried and buffed on both sides to produce a velvety nap shall be free from dust particles as far as possible. Shall involve following minimum operations in manufacture namely:-
			(a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks; (b) Staking/Boarding; (c) Buffing to produce a suede nap; (d) Shaving/Deep snuffing of the grain.
(2) Laminated leathers.			Chrome/combination tanned split leathers laminated with textile, PVC or urethane transfer films. Sometimes acrylic or nitrocellulose films are also used. They are finally plated or embossed. Shall involve following minimum operations in manufacture, namely:-
			(a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide excluding bellies and shanks; (b) Fatliquoring; (c) Setting; (d) Staking/Boarding; (e) Producing a clean flesh side by mechanical means; (f) Protective Coat; (g) Plating/Embossing; (in case of leathers from E.I. stock, operations of combination tanning shall also be involved).
(3) Screen/Blockleathers.			Made from all types of hides and skins or splits and usually chrome/vegetable/combination tanned. Screen or block printed; printed on the grain or suede side into designs using coal tar dyes/pigments. Shall be suitably fixed so as to be fast to wet and dry rubbing. (A) Shall involve following minimum operations in manufacture, on the grain side, namely:-
			(a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks. (b) Dyeing: leather treated with synthetic (Coat tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;
			OR Dyeing: Leathers dyed in light colour and distinctly different from chrome/veg/combination tanned crust leather colour.

1

2

3

4

- (c) Fatliquoring;
- (d) Setting;
- (e) Staking/Boarding;
- (f) Producing a clean flesh side by mechanical means;
- (g) Protective Coat;
- (h) Glazing;

OR

Plating/Embossing:

(in case of leathers from E.I. stock operations of combinations stanning shall also be involved).

- (B) Shall involve following minimum operations in manufacture on the suede side, namely:—

- (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm if not specified otherwise in all portions of a skin or hide excluding bellies and shanks;
- (b) Combination tanning;
- (c) Leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;

OR

Dyeing Leathers dyed in light colour and distinctly different from chrome/veg/combination tanned crust leather colour;

- (d) Fatliquoring;
- (e) Settling;
- (f) Staking/Boarding;
- (g) Buffing to produce a suede nap;
- (h) Raising a suede nap by dry drumming/plush wheeling/ Buffing
- (i) Shaving/Deep snuffing of the grain.

4. Flock printed leathers.

Made from all types of hides and skins of splits and usually chrome/ vegetable/combination tanned.

Flock printed: printed on the grain or suede side with synthetic fibres (flocks) by suitable techniques.

- (A) Shall involve following minimum operations in manufacture on the grain side namely:—

- (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide excluding bellies and shanks;
- (b) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;

OR

Dyeing: leathers dyed in light colour and distinctly different from chrome/veg/combination tanned crust leather colour;

- (c) Fatliquoring;
- (d) Setting;
- (e) Staking/Boarding;
- (f) Producing a clean flesh side by mechanical means; (in case of leathers from E.I. stock operations of combinations tanning shall also be involved).

- (B) Shall involve following minimum operations in manufacturing on the suede side, namely:—

- (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks;

1

2

3

4

- (b) Combination tanning;
 (c) Dyeing; leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting medium/dark shade;

OR

Dyeing: Leathers dyed in light colour and distinctly different from chrome/veg/combination tanned crust leather colour;

- (d) Fatliquoring;
 (e) Setting,
 (f) Staking/Boarding;
 (g) Buffing to produce a suede nap;
 (h) Raising a suede nap by dry drumming/plush wheeling/Buffing;
 (i) Shaving/Deep snuffing of the grain;

5. Embossed leathers.

Made from all types of hides & skins, including splits; usually chrome/vegetable/combination tanned. May be full grain or corrected grain. Shall be finished with a protective coat and embossed.

Shall involve following minimum operation in manufacture, namely:—

- (a) Levelling the substance with variation of not more than 0.2 mm, if not specified otherwise in all portions of a skin or hide excluding bellies and shanks;
 (b) Dyeing; leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;
 (c) Fatliquoring;
 (d) Setting;
 (e) Staking/Boarding;
 (f) Producing a clean flesh side by mechanical means;
 (g) Protective Coat;
 (h) Glazing;

OR

Plating/Embossing.

(in case of leathers from E.I. stock, operations of combinations tanning shall also be involved).

(6) Pull-up leathers

Shall be drum dyed and finished with wax/oil for pull-up effect & finished with a protective coat. This protective coat may or may not contain dye/pigment. Shall produce a distinct pull-up effect showing a contrast from the base. Leather should retrieve original colour on release. Shall involve following minimum operations in manufacture, namely:—

- (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks;
 (b) Combination tanning,
 (c) Dyeing; leather treated with synthetic (Coal tar) dyes thus imparting a medium/dark shade;
 (d) Fatliquoring;
 (e) Setting;
 (f) Staking Boarding;
 (g) Producing a clean flesh side by mechanical means;
 (h) Protective Coat;

(vi) Shoe upper leathers:

(1) From cow and buffalo Hides

and Calf skins:

(A) Aniline buff calf/Aniline cow
calf/aniline side leathers.

Unless otherwise specified, shall be chrome/ combination tanned.
Leather processed for upper part of footwear.

Drum dyed and finished with protective coat with visible grain.
Shall involve following minimum operations in manufacture,
namely :—

(a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks;

(b) Combination tanning;

(c) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;

OR

Dyeing: leathers dyed in light colour and distinctly different from chrome/veg/combination tanned crust leather colour;

(d) Fatliquoring;

(e) Setting;

(f) Staking/Boarding;

(g) Producing a clean flesh side by mechanical means;

(h) Protective Coat;

(i) Glazing;

OR

Plating/Embossing.

(I) Semi-aniline/aniline look/mock aniline sides or calf leathers.

May be full grain or corrugated grain and finished with a protective coat.

Shall involve following minimum operations in manufacture,
namely :—

(a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks;

(b) Combination tanning;

(c) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;

OR

Dyeing: leathers dyed in light colour and distinctly different from chrome/veg/combination tanned crust leather colour;

(d) Fatliquoring;

(e) Setting;

(f) Staking/Boarding;

(g) Producing a clean flesh side by mechanical means;

(h) Protective Coat;

(i) Glazing;

OR

Plating/Embossing;

(II) White/off white leather

Full grain & finished with a protective coat :—

Shall involve following minimum operations in manufacture,
namely :—

(a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks;

(b) Combination tanning;

(c) Fatliquoring;

(d) Setting;

(e) Staking/Boarding;

(f) Producing a clean flesh side by mechanical means;

1 2

3

4

- (g) Protective Coat;
 (h) Plating/Embossing;
- OR
- Ironing/Polishing;
- (b) Box/WILLOW/coloured calf and side leather.
- Drum dyed and finished with a protective coat.
 Shall involve following minimum operations in manufacture namely:—
- (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks;
 (b) Combination tanning;
 (c) Dyeing : leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;
 (d) Fatliquoring;
 (e) Setting;
 (f) Staking/Boarding;
 (g) Producing a clean flesh side by mechanical means;
 (h) Protective Coat;
 (i) Plating/Embossing;
- OR
- Glazing;
- (c) Retan/corrected grain /semi-chrome upper leathers
- May be full grain or corrected grain.
 shall b : finished with protective coat.
- Shall involve following minimum operations in manufacture, namely:—
- (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm., if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide excluding bellies and shanks;
 (b) Combination tanning;
 (c) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;
 (d) Fatliquoring;
 (e) Setting;
 (f) Staking/Boarding;
 (g) Producing a clean flesh side by mechanical means;
 (h) Protective Coat;
 (i) Plating/Embossing;
- (d) Embossed/printed/Zug grain upper leather.
- May be full grain or corrected grain and shall be finished with protective coat and embossed.
- Shall involve following minimum operations in manufacture, namely:—
- (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide excluding bellies and shanks;
 (b) Combination tanning;
 (c) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;
- Or
- Dyeing: Leathers dyed in light colour and distinctly different from chrome/veg/combination tanned crust leather colour;
- (d) Fatliquoring;
 (e) Setting;
 (f) Staking/Boarding;

1	2	3	4
			(g) Producing a clean flesh side by mechanical means; (h) Protective Coat; (i) Plating/Embossing.
	(e) Nappa/Softy/Booty upper leather.		Shall be soft/pliable and shall be finished with protective coat. Shall involve following minimum operations in manufacture, namely:— (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks; (b) Combination tanning; (c) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade; (d) Fatliquoring; (e) Setting; (f) Staking/Boarding; (g) Producing a clean flesh side by mechanical means; (h) Protective Coat (i) Plating/Embossing.
			OR
			Ironing/Polishing.
	(f) Patent/Wet look/Polyurethane finished leather.		Shall be finished with protective coat where topping is done with Polyurethane/varnish to give a highly glossy surface. Shall involve following minimum operations in manufacture, namely:— (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks; (b) Combination tanning; (c) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;
			OR
			Dyeing: Leather dyed in light colour and distinctly different from chrome/veg/combination tanned crust leather colour; (d) Fatliquoring; (e) Setting; (f) Staking/Boarding; (g) Producing a clean flesh side by mechanical means; (h) Protective Coat.
	(g) Shrunken grain/Relax leathers.		Shrunken grain or shrunken pattern produced in tanning or in retanning or by any other suitable process and shall be finished with a protective coat. Shall involve following minimum operations in manufacture, namely:— (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks; (b) Combination tanning; (c) Dyeing: Leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade; (d) Fatliquoring; (e) Staking/Boarding;
			OR
			Dry drumming; (f) Producing a clean flesh side by mechanical means; (g) Protective Coat;

1	2	3	4
(h) Hurache/Woven/Mesh leathers.		<p>Shall be vegetable/retanned/combination tanned. Shall be drum dyed, lightly fatliquored and finished with a protective coat, used for insole also</p> <p>Shall involve following minimum operations in manufacture, namely:—</p> <ul style="list-style-type: none"> (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks; (b) Combination tanning; (c) Dyeing: leather treated with synthetic (Coat tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade; (d) Fatliquering; (e) Setting; (f) Producing a clean flesh side by mechanical means; (g) Protective Coat; (h) Glazing; <p>OR</p> <p>Plating/Embossing;</p>	
(i) Metallic finish/Pearlised/Pearl finished leather.		<p>May be full grain or corrected grain. Shall be finished with a protective coat where topping is done with metallic or pearl essence lacquers.</p> <p>Shall involve following minimum operations in manufacture, namely:—</p> <ul style="list-style-type: none"> (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks; (b) Combination tanning; (c) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade. <p>OR</p> <p>Dyeing: Leathers dyed in light colour and distinctly different from chrome/ veg/ combination tanned crust leather colour;</p> <ul style="list-style-type: none"> (d) Fatliquiring; (e) Setting; (f) Staking/Boarding; (g) Producing a clean flesh side by mechanical means; (h) Protective Coat; (i) Plating/Embossing. 	
(j) Hunting calf/Suede upper/shoe suede/Rough out/imitation Sambhar leather.		<p>Shall be drum dyed to a level and uniform shade, having the required nap on the flesh side. The grain side shall be shaved and/or snuffed. Thickness shall not be less than 1.8mm.</p> <p>Shall involve following minimum operations in manufacture, namely:—</p> <ul style="list-style-type: none"> (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide excluding bellies and shanks; (b) Combination tanning; (c) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade; (d) Fatliquoring; (e) Staking/Boarding; (f) Buffing to produce a suede nap; (g) Raising a suede nap by dry drumming/plush wheeling/Buffing (h) Shaving /Deep snuffing of the grain. 	

1	2	3	4
	(k) Burnishable leather.	Shall be drum dyed and finished with a coat on the grain which will produce a distinct gloss on rubbing with a darkening of the shade. When tested, should show the presence of wax. Shall involve following minimum operations in manufacture, namely:—	
		(a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks;	
		(b) Combination tanning;	
		(c) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;	
		(d) Fatliquoring;	
		(e) Setting;	
		(f) Staking/Boarding;	
		(g) Producing a clean flesh side by mechanical means;	
		(h) Burnishable effect and wax coat.	
(2)	From goat/sheep skins.	Made from goat/kid/lamb/sheep skins and shall be chrome/combination tanned, unless otherwise specified, processed for upperpart footwear.	
	(a) Aniline Upper leather;	Durm dyed and finished with protective coat with a visible grain Shall involve following minimum operations in manufacture, namely:—	
		(a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks;	
		(b) Combination tanning;	
		(c) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;	
		OR	
		Dyeing: Leather dyed in light colour and distinctly different from chrome/veg/combination tanned crust leather Colour.	
		(d) Fatliquoring.,	
		(e) Setting;	
		(f) Staking/Boarding;	
		(g) Producing a clean flesh side by mechanical means;	
		(h) Protective Coat;	
		(i) Glazing;	
		(j) Plating/Embossing;	
(i)	Semi-aniline/Aniline look/ Mock aniline upper leather.	May be full grain or corrected grain. Shall involve following minimum operations in manufacture, namely:—	
		(a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide; excluding bellies and shanks;	
		(b) Combination tanning;	
		(c) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium /dark shade;	
		OR	
		Dyeing: Leathers dyed in light colour and distinctly different from chrome/veg/combination tanned crust leather colour;	
		(d) Fatliquoring:	
		(e) Setting;	
		(f) Staking/Boarding;	
		(g) Producing a clean flesh side by mechanical means;	
		(h) Protective Coat	
		(i) Glazing,	
		OR	
		Plating/Embossing.	

1	2	3	4
	(ii) White/Off white leather.		<p>Full grain finished with protective coat.</p> <p>Shall involve following minimum operations in manufacture, namely:—</p> <ul style="list-style-type: none"> (a) Levelling the substance with a variation of no more than 0.2 mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks; (b) Combination tanning; (c) Fatliquering; (d) Setting; (e) Staking/Boarding; (f) Producing a clean flesh side by mechanical means; (g) Protective Coat; (h) Plating/Embossing; <p>OR</p> <p>Ironing/Polishing;</p>
	(b) Glazed kid/Glazed goat or sheep/coloured kid or goat leathers.		<p>Made from kid/goat/sheep skins. Shall be drum dyed and finished with a protective coat.</p> <p>Shall involve following minimum operations in manufacture, namely:—</p> <ul style="list-style-type: none"> (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks; (b) Combination tanning; (c) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade; (d) Fatliquering; (e) Setting; (f) Staking/Boarding; (g) Producing a clean flesh side by mechanical means; (h) Protective Coat; (i) Glazing;
	(c) Goat or sheep upper/resin finished kid or goat or sheep leathers.		<p>May be full grain or corrected grain. Shall be finished with a protective coat.</p> <p>Shall involve following minimum operations in manufacture, namely:—</p> <ul style="list-style-type: none"> (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm, if not specified otherwise , in all portions of a skin or hide excluding bellies and shanks; (b) Combination tanning; (c) Dyeing: leather treated with synthetic (Coaltar) dye/s thus imparting a medium/dark shade; <p>Off</p> <p>Dyeing: Leathers dyed in light colour and distinctly different from chrome/veg/comboination tanned crust leather colour;</p> <ul style="list-style-type: none"> (d) Fatliquoring; (e) Setting; (f) Staking/Boarding; (g) Producing a clean flesh side by mechanical means; (h) Protective Coat; (i) Plating/Embossing; <p>Ironing/Polishing.</p>

1	2	3	4
	(d) Nappa/Softy/booty upper leathers.		<p>Shall be soft/pliable and shall be finished with a protective coat.</p> <p>Shall involve following minimum operations in manufacture, namely:—</p> <ul style="list-style-type: none"> (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide excluding bellies and shanks; (b) Combination tanning; (c) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade; (d) Fatliquoring; (e) Setting; (f) Staking/Boarding; (g) Producing a clean flesh side by mechanical means; (h) Protective Coat; (i) Plating/Embossing; <p>Or</p> <p>Ironing /Polishing.</p>
	(e) Patent/Wet look/ polyurethane finished leather.		<p>Shall be finished with protective coat where topping is done with polyurethane/varnish to give a highly glossy surface.</p> <p>Shall involve following minimum operations in manufacture, namely:—</p> <ul style="list-style-type: none"> (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks; (b) Combination tanning; <p>Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;</p> <p>OR</p> <p>Dyeing: Leathers dyed in light colour and distinctly different from chrome/veg/combination tanned crust leather colour;</p> <ul style="list-style-type: none"> (d) Fatliquoring; (e) Setting; (f) Staking/Boarding; (g) Producing a clean flesh side by mechanical means; (h) Protective Coat.
	(f) Shrunken grain/relax leather/crushed kid leather.		<p>Shrunken grain or shrunken pattern or crushed effect produced in tanning or in retanning by any other suitable process.</p> <p>Shall be finished with a protective coat.</p> <p>Shall involve following minimum operations in manufacture, namely:—</p> <ul style="list-style-type: none"> (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide excluding bellies and shanks; (b) Combination tanning; (c) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade; (d) Fatliquoring; (e) Staking/Boarding; (f) Dry drumming; (g) Producing a clean flesh side by mechanical means; (h) Protective Coat.

1 2

3

4

(g) (i) Gold and silver kid/

Gold and silver kid: gold or silver foil papers applied to the grain surface of the leathers with suitable bottoming and plated.

Shall involve following minimum operations in manufacture, namely:—

- (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks;
- (b) Combination tanning;
- (c) Fatliquoring;
- (d) Setting;
- (e) Staking/Boarding;
- (f) Producing a clean flesh side by mechanical means;
- (g) Plating/Embossing;

(ii) Metallic finished/Pearlised/pearl finish leather.

Metallic finish/pearl finish leather: Shall be finished with protective coat where topping is done with metallic or pearl essence lacquers.

Shall involve the following minimum operations in manufacture, namely:—

- (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks;
- (b) Combination tanning;
- (c) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade,

OR

Dyeing: Leathers dyed in light colour and distinctly different from chrome/veg/combination tanned crust leather colour,

- (d) Fatliquoring;
- (e) Setting;
- (f) Staking/Boarding;
- (g) Producing a clean flesh side by mechanical means;
- (h) Protective Coat;
- (i) Plating/Embossing.

(h) Morocco leathers.

Made usually from goat skins by vegetable/combination tanning; Characteristic grain pattern developed by hand boarding or by mechanical means.

Shall be drum dyed and finished with a protective coat.

Shall involve the following minimum operations in manufacturing, namely:—

- (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide excluding bellies and shanks;
- (b) Combination tanning;
- (c) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;
- (d) Setting;
- (e) Staking/Boarding;
- (f) Producing a clean flesh side by mechanical means;
- (g) Protective Coat;
- (h) Glazing,

OR

Plating/Embossing.

1

2

3

4

(l) Plated/mesh/Woven/Strap Tresee leathers.

Made from goat skins usually vegetable/combination tanned, lightly fatliquored and toggle dried.

Shall involve the following minimum operations in manufacture, namely:—

- (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks;
- (b) Combination tanning;
- (c) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;
- (d) Fatliquoring;
- (e) Setting;
- (f) Producing a clean flesh side by mechanical means;
- (g) Protective Coat;
- (h) Glazing,

OR

Plating/Embossing.

(j) Suede upper/Shoe suede upper leather

Shall be drum dyed to level and uniform shade, having suede nap on the flesh side. The grain side shall be shaved and /or snuffed.

Shall involve the following minimum operations in manufacture, namely:

- (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks;
- (b) Combination tanning;
- (c) Dyeing: Leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium /dark shade;
- (d) Fatliquoring;
- (e) Setting;
- (f) Staking/Boarding;
- (g) Buffing to produce a suede nap;
- (h) Raising a suede nap by dry drumming/plush wheeling/ Buffing;
- (i) Shaving/Deep snuffing of the grain.

(k) Burnishable leather

Shall be drum dyed and finished with a coat on the grain which will produce a distinct gloss on rubbing w]th a slight darkening of the shade. When tested, should show the presence of wax.

Shall involve following minimum operations in manufacture, namely:—

- (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm, if not specified otherwise, in all portion of a skin or hide, excluding bellies and shanks;
- (b) Combination tanning;
- (c) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;
- (d) Fatliquoring;
- (e) Setting;
- (f) Staking/Boarding;
- (g) Producing a clean flesh side by mechanical means;
- (h) Burnishable effect and wax coat.

1

3

4

(vii) Sole Leather.

Vegetable tanned sole leather.

Heavy substance leather made from buffalo or heavy ox hides.
Shall be fully vegetable tanned. The grain side will be set smooth and rolled.

Shall involve following minimum operations in manufacture, namely:—

- (a) Fatliquoring;
- Or
- Oiling;
- (b) Setting;
- (c) Rolling:

(viii) Upholstery Leather.

(i) Nappa upholstery/Automobile/Furniture upholstery leathers.

Made from cow and buffalo hides and calf skins, goat and sheep skins. Shall be chrome/combo tanned and may be full grain or corrected grain. Shall be finished with protective coat.

Shall involve following minimum operations in manufacture, namely:—

- (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm, if not specified otherwise, in all portions of skin or hide, excluding bellies and shanks;
- (d) Dyeing: Leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;
- (c) Fatliquoring;
- (d) Setting;
- (e) Staking/Boarding;
- (f) Producing a clean flesh side by mechanical means;
- (g) Protective Coat;
- (h) Glazing,

OR

- (i) Plating/Embossing.
(in case of leather from E.I. stock, operations of combinations tanning shall also be involved).

Note :—Export of all suede leather (all types) is subject to prior certification by the Central Leather Research Institute.

- (ii) Any new type of finished leather not covered above may be permitted for export, subject to testing and certification by the Central Leather Research Institute.

[File No. : I/36/90/E.I.]

Sd/-

D.R. MEHTA, Chief Controller of
Imports & Exports.

Footnote :—The Principal order published vide notification S.O. 272(E), dated the 30th March, 1990 and subsequently amended vide :—

E.C.O. No.	S.O. No.	Dated
1	2	3
51.	330(E)	17-4-90.
52.	340(E)	25-4-90.
53.	359(E)	30-4-90.
54.	364(E)	4-5-90
55.	402(E)	23-5-90.

1	2	3
56.	458(E)	5-6-90.
57.	463(E)	6-6-90
58.	464(E)	7-6-90.
59.	506(E)	25-6-90.
60.	586(E)	25-7-90.
61.	602(E)	31-8-90.
62.	605(E)	1-8-90.
63.	634(E)	10-8-90.
64.	649(E)	23-8-90.
65.	653(E)	24-8-90.
66.	656(E)	27-8-90.
67.	668(E)	30-8-90.
68.	670(E)	31-8-90.
69.	677(E)	4-9-90.
70.	803(E)	17-10-90.
71.	807(E)	22-10-90.
72.	817(E)	23-10-90.
73.	819(E)	25-10-90.
74.	866(E)	14-11-90.
75.	885(E)	22-11-90.
76.	886(E)	23-11-90.
77.	920(E)	28-11-90.
78.	949(E)	19-12-90.
79.	958(E)	26-12-90.
80.	960(E)	27-12-90.
81.	50(E)	31-1-91.
82.	156(E)	6-3-91
83.	165(E)	8-3-91.
84.	305(E)	1-5-91.
85.	337(E)	16-5-91.
86.	342(E)	17-5-91.
87.	381(E)	4-6-91.
88.	435(E)	1-7-91.
89.	464(E)	18-7-91
90.	466(E)	24-7-91.

Sd/-

B.S. TANEJA, Controller of Imports & Exports.